MAGUIRE

Doseur Weigh Scale Blender WSB

Avec
Logiciel "Quatre" Composants

MANUEL D'UTILISATION
ET D'ENTRETIEN

20. MAI 2002

© COPYRIGHT MAGUIRE PRODUCTS, INC. 2000

CE

Maguire Weigh Scale Blender
Manuel d'utilisation et d'entretien du logiciel 4 composants

Table des matières

Table des matières 2
Déclaration de conformité CE 4
EC Declaration of Conformity 4
CHAPITRE 1 – MISE EN SERVICE DU DOSEUR 5
Pour démarrer – Lisez cette page ! 5
Risques d'accident 6
Dispositifs de sûreté 6
Légende des pièces du doseur 8
Légende des pièces du contrôleur 10
Instructions de montage et d'installation 11
Observations sur le câblage 16
Procédure de vérification 17
Procédure de vérification : Diagnostics 19
Sélectionner le bon modèle 20
CHAPITRE 2 - FONCTIONNEMENT 21
Calibrage des cellules de pesage 21
Calibrage des débits de produit 22
Instructions spéciales pour les modèles sélectionnés 23
Instructions pour un fonctionnement normal 24
Séquence normale des opérations - Chaque cycle 25
Fonctions spéciales 25
Contrôleur : Commandes et sorties 27
Clavier du contrôleur – Description sommaire 31
Clavier contrôleur – Description des fonctions 32
Fonctions touche étoile - Ce qu'elles signifient : 39
Fonctions touche étoile 39
Fonctions touche étoile 40
Paramètres - Ce qu'ils signifient : 46
Présentation des paramètres 47
Liste des paramètres - Explication 49
Modifier les réglages des paramètres 52
Enregistrer les paramètres dans l'EEPROM 53

CHAPITRE 3 - SORTIES IMPRIMÉES 54
Suivre la précision du système 54
*54 - Imprimer les données de cycle 54
Interpréter la copie *54 des données de cycle 54
Impression des réglages des paramètres 58
Calibrage des cellules de pesage - Copie de contrôle 58
Test spéciaux - Copie de contrôle 59
Impression de l'utilisation des produits 59
CHAPITRE 4 : DIAGNOSTIC DES PANNES 61
La procédure à suivre 61
Problèmes courants 62
Problèmes de mixage 63
Augmenter le débit de production 64
Séquence normale des opérations 65
Signal brut des cellules de pesage 67
Routine Effacer 68
Tout effacer 69
CHAPITRE 5 - ENTRETIEN DU MATÉRIEL 70
Réglages du matériel 70
Recalibrage des cellules de pesage 71
Clause de non-responsabilité 80
Pertinence de ce manuel 80
Garantie 80

Déclaration de conformité CE

Le fabricant : Maguire Products Inc.
Adresse : 11, Crozerville Road, Media, Pennsylvanie, 19014, USA

Déclare la gamme d'équipement suivante ;

Marque : Maguire Weigh Scale Blender
Modèle : WSB

Conforme aux directives CE suivantes ;

Directive 89/392/CEE relative à la conception des machines
Directive 89/336/CEE relative à la compatibilité électromagnétique

Selon les normes CE de référence suivantes :

CEI EN 50081-1/2	CEI EN 55022
CEI EN 55082-2	CEI EN 61000-4-2
CEI EN 61000-4-3	CEI EN 61000-4-4
CEI EN 61000-4-5	CEI EN 61000-4-6
CEI EN 60204-1	

Et qu'elle remplit les conditions de sécurité et santé requises.

Responsable : Steve Maguire, PDG de Maguire Products, Inc.

Veuillez noter : Tous les doseurs Maguire expédiés en Europe sont accompagnés d'un certificat CE joint aux documents d'expédition. Ce certificat est spécifique au modèle et au numéro de série du doseur Maguire WSB expédié. Veuillez consulter vos documents d'expédition si vous souhaitez davantage d'informations.

EC Declaration of Conformity

Manufacturer: Maguire Products Inc.
Address:11, Crozerville Road, Media, Pennsylvania, 19014, USA

Declares the following range of equipment described;

Make: Maguire Weigh Scale Blender
Model: WSB

Conforms to the following CE directives;

EEC 89/392 Machinery Directive
EEC 89/336 Electromagnetic Compatibility

Using the following CE standard references:

CEI EN 50081-1/2	CEI EN 55022
CEI EN 55082-2	CEI EN 61000-4-2
CEI EN 61000-4-3	CEI EN 61000-4-4
CEI EN 61000-4-5	CEI EN 61000-4-6
CEI EN 60204-1	

And complies with the relevant Health and Safety requirements.

Responsible Person: Steve Maguire, President, Maguire Products, Inc.

Please Note: All Maguire blenders shipped within Europe have a CE Certificate with the shipping documentation, which is specific to the model and serial number of the Maguire WSB blender shipped. Please refer to your shipping documentation for further information.

CHAPITRE 1 – MISE EN SERVICE DU DOSEUR

Pour démarrer – Lisez cette page !

LES 13 PAGES SUIVANTES DE CE MANUEL VOUS GUIDERONT PAS À PAS POUR RÉUSSIR VOTRE MISE EN SERVICE.

CE NE SERA PAS LONG ; ALORS S'IL VOUS PLAÎT....NE SAUTEZ PAS CE PASSAGE.

VOICI LES ÉTAPES QUE VOUS DEVREZ SUIVRE :

Page 4 RISQUES D'ACCIDENT…… Cet appareil présente DEUX DANGERS : Les PALES MÉLANGEUSES et les VANNES GUILLOTINE. Lisez cette page de conseils avisés pour éviter tout accident.

Page 6 INSTRUCTIONS DE MONTAGE…… Il y a peu d'éléments à assembler. Autant donc obtenir un montage correct du premier coup. MAIS AUSSI : Lisez soigneusement le chapitre sur le CÂBLAGE.

Page 11 PROCÉDURE DE VÉRIFICATION…… Pour vérifier que l'installation a été effectuée correctement. Cette procédure vous indiquera également si quelque chose a été endommagé lors du transport.

Page 15 CALIBRAGE DES CELLULES DE PESAGE Nous avons déjà procédé à ces réglages. Toutefois, le transport ou une manipulation brusque des pièces au moment du montage peut entraîner des problèmes au niveau des cellules de pesage. Si les valeurs de poids lues sont incorrectes, vous DEVEZ recalibrer les cellules de pesage.

Page 19 CALIBRAGE DE DÉBIT…… Cette procédure N'EST PAS nécessaire. Mais si votre installation utilise des machines non standard, vous devrez PEUT-ÊTRE passer par cette opération.

Page 20 RÉGLAGES …… et FONCTIONNEMENT NORMAL Le fonctionnement de votre système se fait ensuite instantanément. Ce chapitre souligne la simplicité de fonctionnement de l'appareil et ce qui se passe exactement dans des conditions de fonctionnement normales.

Page 22 FONCTIONS SPÉCIALES…….. Vous ignorez peut-être que votre système est doté de bien plus de fonctions que vous ne pensez. Cette page donne un bref aperçu de certaines fonctions supplémentaires disponibles et où dans ce manuel vous pourrez les trouver.

PASSEZ À : **RISQUES D'ACCIDENT** À LA PAGE SUIVANTE

Risques d'accident

RISQUES LIÉS AUX PALES MÉLANGEUSES

Les pales mélangeuses sont entraînées par un couple mécanique important.

Ne mettez jamais votre main dans la chambre de mélange lorsque les pales sont en mouvement.

RISQUE DE BLESSURE GRAVE

AUTRES RISQUES LIÉS AUX PALES MÉLANGEUSES

À la longue, les pales mélangeuses deviennent aussi affûtées que des LAMES DE RASOIR.
Soyez **TOUJOURS** très prudent lorsque vous TOUCHEZ ou NETTOYEZ ces pales.

Vérifiez régulièrement l'absence de tout bord tranchant
Remplacez les pales si elles présentent un danger.

VANNES GUILLOTINE

Les vannes guillotine des trémies SE FERMENT D'UN COUP SEC sans avertissement.
Elles vous BLESSERONT aux doigts.

Ne passez **JAMAIS** les doigts dans l'ouverture de passage des pelles.
Ne dégagez **JAMAIS** une obstruction avec vos mains.
N'utilisez **JAMAIS** vos mains pour décoincer une pelle récalcitrante.

Dispositifs de sûreté

INTERRUPTEUR DE VERROUILLAGE DE SÉCURITÉ

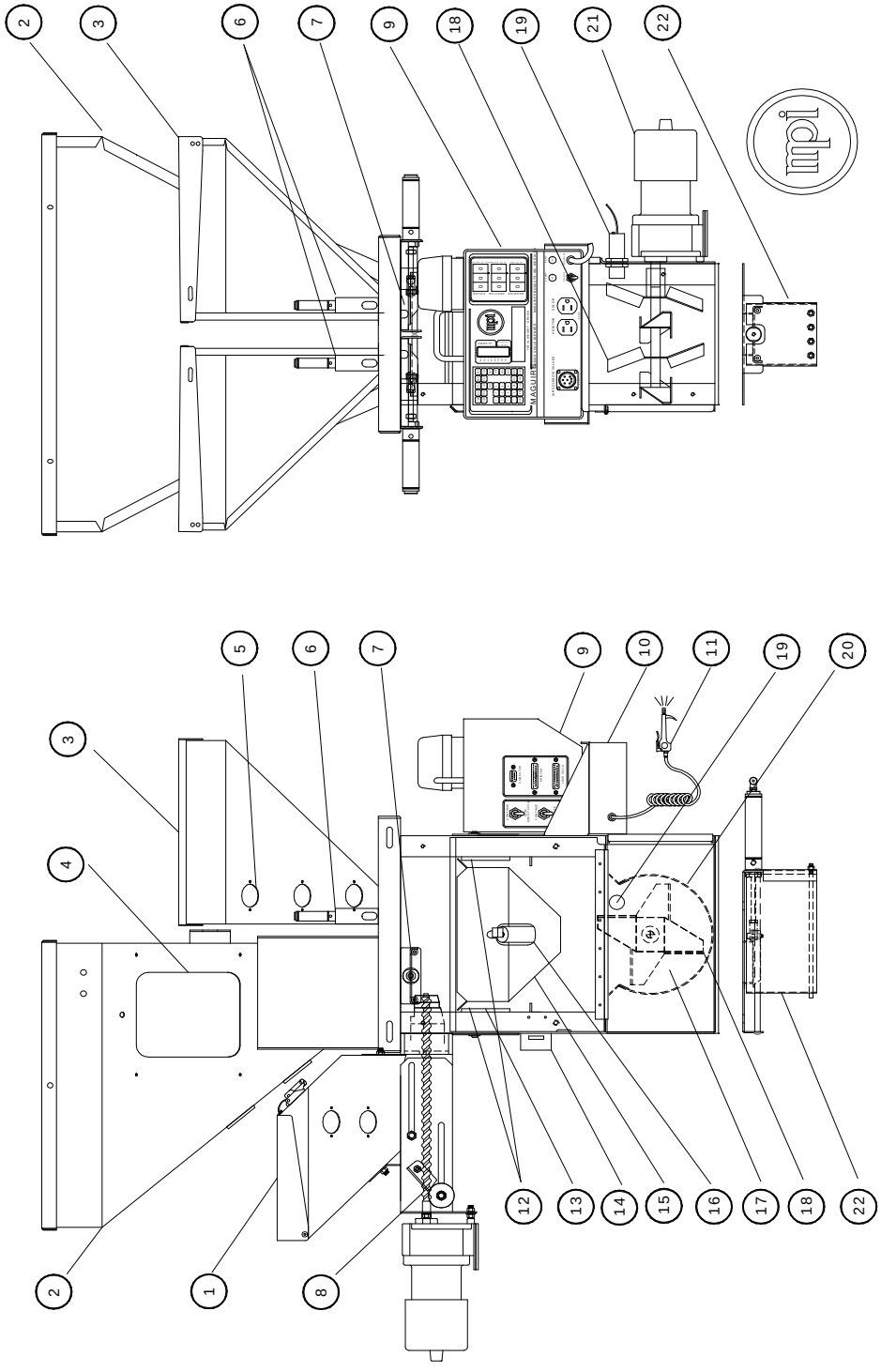
La TRAPPE D'ACCÈS est équipée d'un interrupteur de verrouillage de sécurité
qui empêche le fonctionnement du moteur-mélangeur et l'ouverture des vannes guillotine.

NE NEUTRALISEZ PAS cet interrupteur de sécurité.

PROTÈGE-DOIGTS SUR LES TRÉMIES

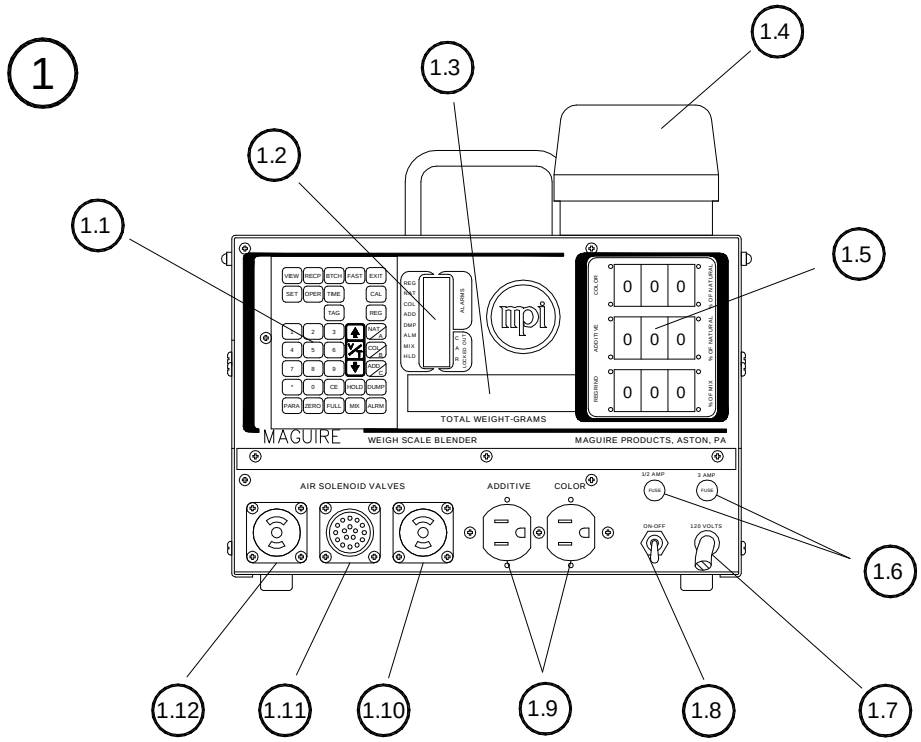
Tous les compartiments des trémies des composants sont équipés de protège-doigts.
NE PASSEZ PAS vos doigts au-delà de ces protections.
N'UTILISEZ PAS vos mains pour enlever un obstacle gênant situé plus bas que ces protections.

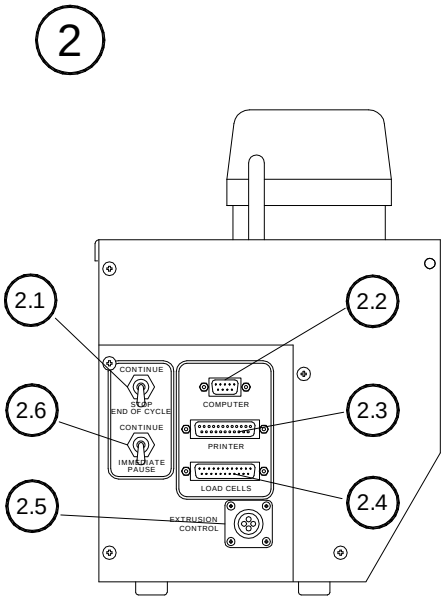
N'ENLEVEZ PAS ces protections.

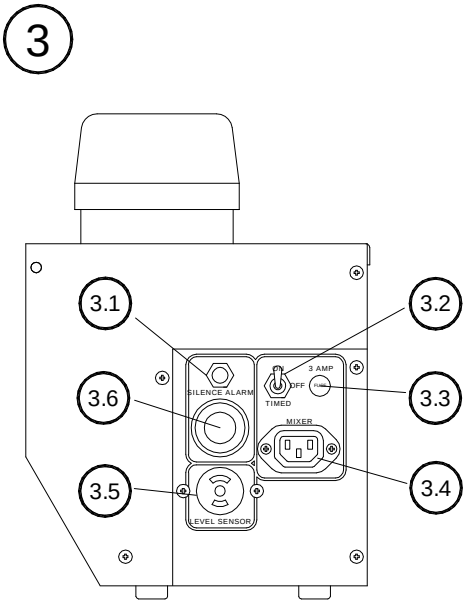

2
3
6
7
9
18
19
21
22
impi
5
6
7
9
10
11
19
20
3
4
2
1
8
12
13
14
15
16
17
18
22

Légende des pièces du doseur

1. Doseur à vis – Doseur à vis pour distribuer en petite proportion des produits comme les colorants et les adjuvants
2. Trémie fixe pour les produits – Trémie pour les produits principaux devant être dosés par les vannes guillotine
3. Trémie amovible – Trémie amovible pour les produits utilisés en petite proportion comme les colorants et les adjuvants
4. Trappe d'accès à la trémie – Ouverture permettant d'accéder à l'intérieur de la trémie, pour procéder à un nettoyage rapide et changer les produits
5. Jauge visuelle – Permet de voir le niveau actuel de produit dans la trémie
6. Vanne verticale – Dispositif de distribution monté à l'intérieur de la trémie amovible pour les petites proportions pouvant aller jusqu'à 10%
7. Vanne guillotine – Dispositif de distribution monté sous les trémies fixes pour la distribution de grosses proportions
8. Vis d'alimentation – Dispositif de distribution monté à l'intérieur de la trémie amovible pour les petites proportions pouvant aller jusqu'à 10%
9. Contrôleur – Contrôleur principal utilisé pour tous les réglages du doseur
10. Ensemble pneumatique et solénoïdes – Ensemble pneumatique permettant d'activer automatiquement et manuellement les pièces pneumatiques de l'appareil
11. Tuyau de nettoyage à air comprimé – Conduite d'air comprimé pour nettoyer rapidement et facilement le doseur lors d'un changement de produits
12. Cellules de pesage – Les cellules de pesage contrôlent sans cesse le poids dans la trémie peseuse
13. Pattes de fixation des cellules de pesage – Pattes de fixation pour monter la trémie peseuse sur les cellules de pesage
14. Dispositif de verrouillage de sécurité – Dispositif pneumatique et électrique de verrouillage de sécurité, qui empêche le doseur de fonctionner si la porte est ouverte
15. Trémie peseuse – La trémie peseuse retient tous les produits au fur et à mesure de leur distribution et de leur pesée au cours de la constitution d'un lot
16. Vanne de vidange – Vanne et clapet pneumatique évacuant les produits de la trémie peseuse une fois le lot terminé
17. Chambre de mélange – L'endroit où les produits sont mélangés après avoir été pesés
18. Pales mélangeuses – Pales mélangeuses amovibles mixant les produits ensemble pour obtenir un mélange homogène
19. Capteur de niveau – Capteur de niveau qui surveille le niveau de produit dans la chambre de mélange. Lorsque le produit le recouvre et que la chambre de mélange est pleine, le capteur arrête le doseur, puis signale au contrôleur de commencer un nouveau lot de produit lorsqu'il est à nouveau dégagé de tout produit.
20. Bac amovible de la chambre de mélange – Bac amovible en acier inoxydable pour permettre de nettoyer et changer les produits rapidement
21. Moteur-mélangeur – Moteur électrique entraînant les pales mélangeuses – Remarquez que sur les doseurs des séries WSB MB et WSB 100, ce moteur est un moteur pneumatique
22. Vanne de régulation – (en option) – Vanne guillotine pneumatique supplémentaire, équipée de protège-doigts, utilisée lorsque le doseur n'est pas monté directement à la gorge d'une machine mais sur un support ou une trémie tampon. La vanne de régulation veille à ce que les produits restent suffisamment longtemps dans la chambre de mélange pour être mixés de façon homogène. Elle est contrôlée automatiquement par le contrôleur du doseur.


1
1.1
1.2
1.3
1.4
1.5
1.6
1.7
1.8
1.9
1.10
1.11
1.12
MAGUIRE
WEIGH SCALE BLENDER
MAGUIRE PRODUCTS, ASTON, PA
TOTAL WEIGHT-GRAMS
AIR SOLENOID VALVES
ADDITIVE
COLOR
ON-OFF
120 VOLTS


2
2.1
2.2
2.3
2.4
2.5
2.6
CONTINUE
STOP
END OF CYCLE
CONTINUE
IMMEDIATE
PAUSE
COMPUTER
PRINTER
LOAD CELLS
EXTRUSION
CONTROL


3
3.1
3.2
3.3
3.4
3.5
3.6
SILENCE ALARM
3 AMP
OFF
TIMED
MIXER
LEVEL SENSOR

Légende des pièces du contrôleur

1. Façade

1.1 Clavier
1.2 Afficheur LED de statut
1.3 Écran principal
1.4 Signal d'alarme lumineux
1.5 Roues codeuses pour les produits
1.6 Fusibles
1.7 Câble d'alimentation
1.8 Interrupteur Marche/Arrêt
1.9 Sorties pour doseur supplémentaire
(**NOTE – Sorties doseur supplémentaire** – Ces 2 sorties ne sont pas disponibles sur les doseurs des séries WSB MB et WSB 100.)
1.10 Options - Fiche capteur niveau haut ou sortie alarme éloignée
1.11 Raccord solénoïdes pneumatiques
1.12 Option – Fiche capteur niveau bas

2. Face gauche

2.1 Interrupteur Arrêt Fin de cycle / Poursuivre
2.2 Connexion série pour ordinateur / Connexion pour bus domotique optionnel
2.3 Sortie parallèle pour imprimante
2.4 Port entrée cellules de pesage
2.5 En option – Interface 2 voies de contrôle d'extrusion
2.6 Interrupteur Pause immédiate/Poursuivre

3. Face droite

3.1 Bouton poussoir Alarme silencieuse
3.2 Interrupteur mode de fonctionnement du moteur-mélangeur électrique – Minuterie (Défaut), Marche ou Arrêt
3.3 Fusible sortie mélangeur électrique
3.4 Prise d'alimentation du moteur-mélangeur électrique
(**NOTE – Commande du mélangeur** – Ces 3 éléments ne sont pas disponibles sur les doseurs des séries WSB MB et WSB 100 qui sont équipés de mélangeurs pneumatiques.)
3.5 Entrée capteur de niveau de la chambre de mélange
3.6 Haut-parleur de l'alarme sonore

ATTENTION : LES CELLULES DE PESAGE SONT TRÈS FRAGILES
Si le CHÂSSIS subit une chute de 60 CM, les cellules de pesage SERONT ENDOMMAGÉES.
LA GARANTIE NE COUVRE PAS LES CELLULES DE PESAGE ENDOMMAGÉES.

Vous trouverez ci-dessous la liste des articles qui vous ont été expédiés :

1. Ensemble CHÂSSIS et TRÉMIE : (boulonné sur palette)
2. COFFRET CONTRÔLEUR : avec le mode d'emploi.
3. COFFRET DOSEUR À VIS : contient un doseur à vis pour COLORANT ou ADJUVANT : en option.
4. DISPOSITIF DE RÉGULATION : en option
5. SUPPORT ou SORTIE POUR CANNE ASPIRANTE : en option

Les VIGNETTES D'INSTRUCTION ROUGES vous aideront au cours du montage.

DES CROCHETS DE SUSPENSION sont disponibles pour pouvoir lever le doseur avec des sangles ou des chaînes. Contactez Maguire si vous en avez besoin.

1A. Si vous montez votre appareil sur une MACHINE :

Pour les modèles des séries WSB MB, 100, 200, et 400 :

Vous trouverez à la PAGE SUIVANTE deux façons de procéder :

Le schéma de GAUCHE montre le CHÂSSIS et la VANNE GUILLOTINE tous deux percés selon le schéma de boulonnage convenant à votre machine, et fixés de part en part à votre presse par des BOULONS TRAVERSANTS.

Le schéma de DROITE montre seulement la plaque d'acier 10 x 10 de la vanne guillotine percée aux endroits correspondant à votre machine et boulonnée à votre presse. Le CHÂSSIS est ensuite boulonné à la plaque par les trous prévus, à l'aide des boulons 8 x 8 (pouces) fournis. Si vous utilisez cette méthode, la plaque en polypro de la vanne guillotine devra comporter des trous de dégagement pour les têtes de boulons. Ce montage est particulièrement adapté aux petites machines.

Pour les modèles des séries WSB 900 et 1800 :

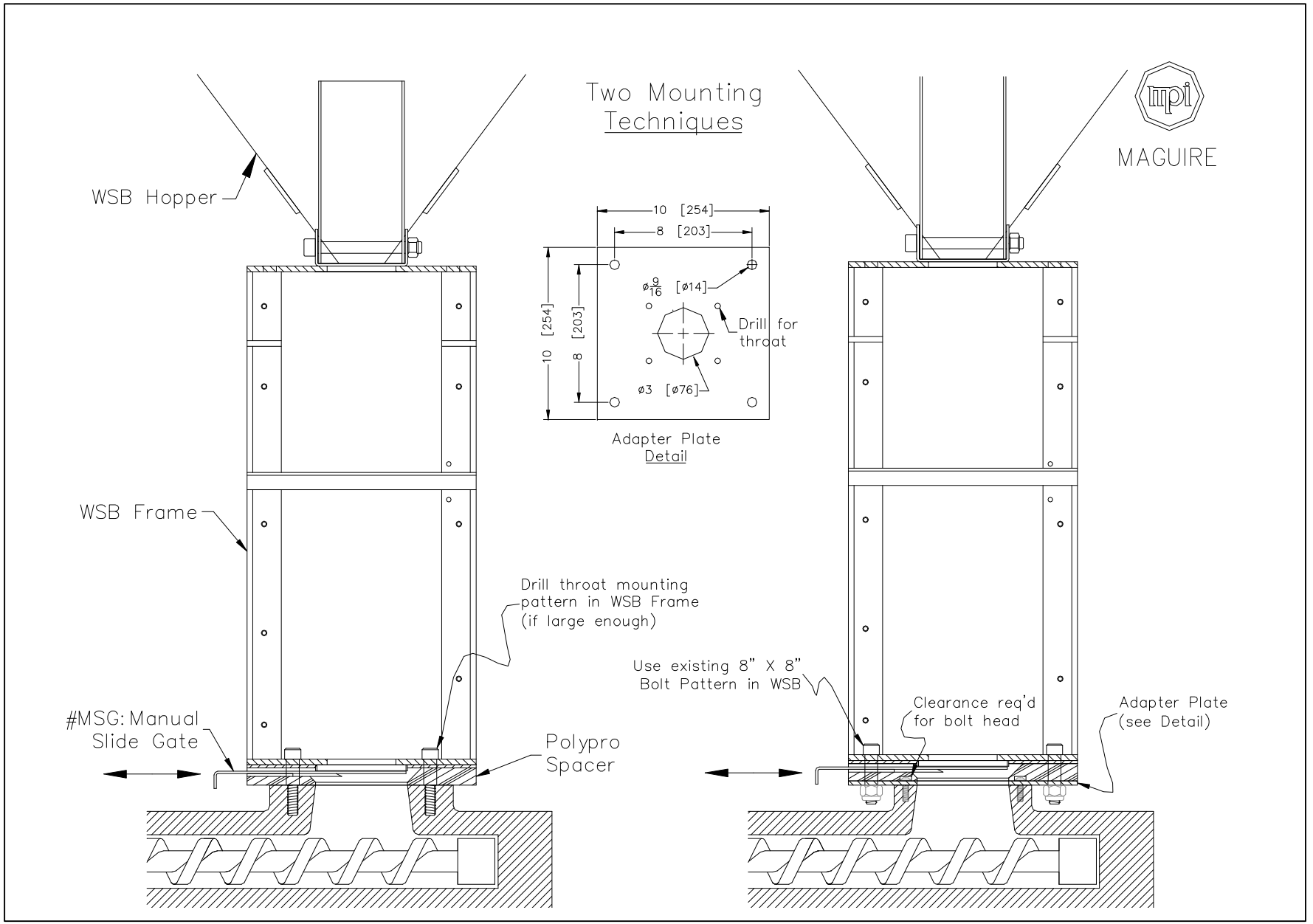
Vous aurez peut-être besoin d'une plaque d'adaptation supplémentaire pour le montage sur votre machine. En CAS DE DOUTE sur la STABILITÉ de votre appareil lorsqu'il est boulonné directement sur la gorge de votre machine, contactez-nous pour que nous puissions vous conseiller.

NOTE : Lorsque vous décidez de l'orientation définitive de l'appareil, veillez à préserver l'accès au contrôleur, à la chambre de pesage, et aux trémies amovibles. Prévoyez de l'espace pour l'ouverture des portes articulées.

1B. Si vous montez votre appareil sur SUPPORT :

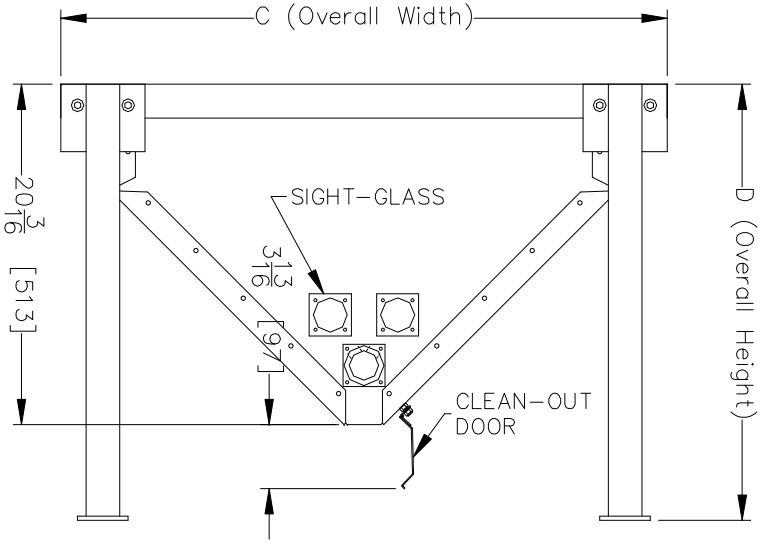
Un support est fourni et votre appareil se boulonne directement dessus. Les pages suivantes contiennent un SCHÉMA de montage.

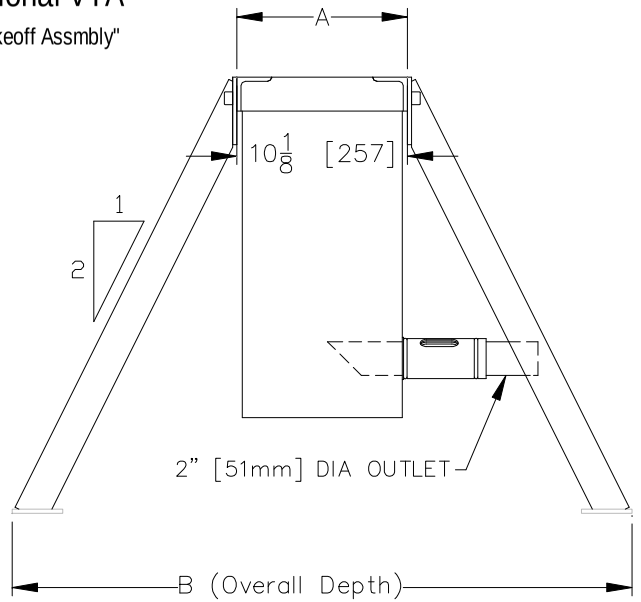
Un DISPOSITIF DE RÉGULATION pneumatique est fourni pour la distribution vers un conteneur. Ce dispositif a pour but de laisser suffisamment de temps de mélange après chaque distribution. Cette vanne de régulation maintient la chambre de mélange remplie tout en gardant le niveau de produit juste en dessous du capteur. Ce dispositif se fixe par boulons, directement en bas du châssis du doseur Weigh Scale Blender.


Two Mounting Techniques
MAGUIRE
WSB Hopper
WSB Frame
#MSG: Manual Slide Gate
Drill throat mounting pattern in WSB Frame (if large enough)
Polypro Spacer
10 [254]
8 [203]
ø9/16 [ø14]
Drill for throat
ø3 [ø76]
Adapter Plate Detail
Use existing 8" X 8" Bolt Pattern in WSB
Clearance req'd for bolt head
Adapter Plate (see Detail)

WSB STANDS
With Optional VTA
"Vacuum Takeoff Assmbly"

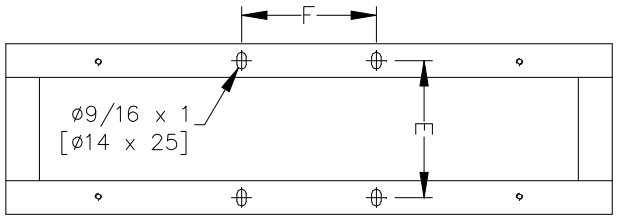
MAGUIRE





MAXIMUM CAPACITY:
100/200/400: 2.2 cu. ft. [62 L]
900/1800: 3.6 cu. ft. [101 L]
PRACTICAL CAPACITY:
100/200/400: 1.4 cu. ft. [40 L]
900/1800: 2.3 cu. ft. [65 L]

NOTE:
WSB 100/200/400 VTA Stand shown to scale.



TOP-FRAME DETAIL
2 x 2 x 1/4 STEEL ANGLE

STAND DIMENSIONS

DIMS IN [] ARE mm.

WSB 100/200/400	A	B	C	D	E	F
VTA	10-1/8 [257]	37-1/4 [946]	36 [914]	25-7/8 [657]	8-1/8 [206]	8 [203]
Barrel	10-1/8 [257]	51-1/4 [1302]	36 [914]	39-7/8 [1012]	8-1/8 [206]	8 [203]
Gaylord	10-1/8 [257]	63-1/4 [1607]	56 [1422]	51-7/8 [1318]	8-1/8 [206]	8 [203]
WSB 900/1800						
VTA	16-1/8 [410]	43-1/4 [1099]	36 [914]	25-7/8 [657]	14-1/8 [359]	15 [381]
Barrel	16-1/8 [410]	57-1/4 [1454]	36 [914]	39-7/8 [1012]	14-1/8 [359]	15 [381]
Gaylord	16-1/8 [410]	69-1/4 [1759]	56 [1422]	51-7/8 [1318]	14-1/8 [359]	15 [381]

2. Glissez la TRÉMIE PESEUSE en place. Elle repose derrière la fenêtre d'accès transparente articulée. Installez-la avec le vérin pneumatique vers vous. Si la trémie est déjà montée, retirez tous les éventuels matériaux placés pour le transport, le collant ou les ficelles d'emballage.

3. Accrochez les doseurs à vis pour colorant et adjuvant : (en option)

a. Soulevez les taquets latéraux et sortez complètement le tiroir. Retirez la trémie. Laissez le tiroir sorti.
b. Tout en penchant l'ensemble du tiroir, côté moteur en haut, insérez un bout de la barre transversale derrière le montant d'angle du châssis.
c. Faites pivoter l'ensemble afin de le positionner, de façon à ce que les deux extrémités de la barre transversale se trouvent derrière les montants d'angle du châssis.
d. Abaissez l'ensemble du tiroir, le bout reposant sur le châssis et la barre transversale correctement placée derrière les montants d'angle.
e. Remettez la trémie en place. Faites glisser le moteur vers l'avant jusqu'à ce que les taquets s'enclenchent.

4. Placez le contrôleur dans son support et raccordez toutes les connexions :

a. Connecteurs 8 ou 14 broches des solénoïdes pneumatiques dans les prises correspondantes.
b. Moteurs d'entraînement du doseur à vis dans la prise double.
c. Moteur-mélangeur sur le côté droit du contrôleur.
d. Cordon enfichable du capteur sur le côté droit du contrôleur.
e. Fiche des cellules de pesage dans le port situé sur le côté gauche du contrôleur.

5. Branchez le CONTRÔLEUR dans la prise située sous son plateau.

IMPORTANT : NE BRANCHEZ PAS le contrôleur à une source d'alimentation indépendante. Le chemin de mise à la terre du contrôleur DOIT être le même que celui du châssis du doseur. Si votre système fonctionne avec le contrôleur éloigné du doseur, ASSUREZ-VOUS que l'alimentation du contrôleur provient de la prise montée sur le châssis du doseur.

6. Branchez le câble d'alimentation sortant de ce boîtier, à une alimentation de 110V (220V hors USA).

Ce câble DOIT être la SEULE source d'alimentation pour tout le système, y compris le contrôleur. Voir : OBSERVATIONS SUR LE CÂBLAGE, page suivante. Les doseurs de la série 1800 nécessitent également une source d'alimentation de 240 volts pour les moteurs-mélangeurs.

7. Raccordez l'air comprimé à l'appareil.

Il est conseillé environ 80 psi (5.5 bars) (40 psi pour le micro-doseur). Il est DÉCONSEILLÉ d'utiliser de l'air lubrifié.
NOTE : Les micro-doseurs devraient être réglés à 40 psi (2.7 bars). Les vannes verticales utilisées dans les trémies amovibles sur les doseurs des séries 100 et 200, sont plus précises à une pression plus faible de 60 psi.

8. Retirez tous les papiers de protection des fenêtres en plastique.

Observations sur le câblage

Le câblage de votre doseur est très important pour qu'il fonctionne correctement. Les composants électroniques sont très sensibles aux pointes de tension et aux charges électrostatiques, ces deux éléments étant chose commune dans les usines de plasturgie.

Pour MINIMISER ces inconvénients, pensez à suivre les recommandations suivantes :

- L'alimentation devrait être solide ; c'est-à-dire une alimentation puissante, non limitée par un transformateur basse tension "tout juste adapté". Une source de tension provenant d'un gros transformateur qui alimente une grande partie de l'usine est nettement plus recommandée qu'un petit transformateur d'alimentation destiné à alimenter exclusivement cet appareil. Les sources d'alimentation, même si ce sont des transformateurs "d'isolement", laisseront passer toutes les pointes de tension. Leur petite taille limite leur capacité à modérer les bruits RF (Radiofréquence) souvent induits dans le système par des sources externes. Cet effet est pire que si l'appareil était relié à un transformateur central plus important.

- Évitez de faire courir la ligne d'alimentation à côté de lignes à haute tension. Un câble d'alimentation non blindé placé dans un chemin de câbles à côté de lignes haute tension, captera les radiofréquences induites et les transmettra au boîtier métallique du WSB, provoquant ainsi des perturbations au niveau de l'ordinateur.

- Il est déconseillé d'utiliser de longues rallonges électriques. Elles réduisent également la capacité d'obtenir un effet modérateur sur les pointes et les charges électrostatiques. Plus le matériel est éloigné d'une source d'alimentation importante, plus il est susceptible aux pointes de tension.

- Le CONTRÔLEUR et le châssis du WSB DOIVENT partager le même CHEMIN DE MISE À LA TERRE. C'est la raison pour laquelle vous DEVEZ brancher le contrôleur dans sa PRISE prévue sur le CHÂSSIS.

- SYSTÈMES À DISTANCE. Si votre contrôleur est monté dans un endroit éloigné du doseur, vous aurez plusieurs câbles d'alimentation et d'interconnexion circulant entre le châssis et le contrôleur. VEILLEZ IMPÉRATIVEMENT à ce que les lignes BASSE TENSION ne soient pas GROUPÉES avec les lignes HAUTE TENSION et éloignez-les de toute autre ligne électrique.

  Les lignes BASSE TENSION sont les suivantes : Câble des cellules de pesage, câble du capteur de niveau, câble des solénoïdes pneumatiques, et les câbles d'imprimante et d'ordinateur.
  Les lignes HAUTE TENSION sont les suivantes : Câble du moteur-mélangeur, câble des moteurs des doseurs à vis, et le câble d'ALIMENTATION PRINCIPALE. Gardez ces deux groupes de câbles SÉPARÉS.

- LIGNES DE TRANSPORT DE LA CANNE ASPIRANTE. Éloignez-les de toute ligne électrique, surtout celles des cellules de pesage. Le transport de plastique est une source extrême de charge électrostatique. Une ligne d'alimentation, même enfermée dans un conduit, circulant à côté d'une canne aspirante, peut introduire de fortes charges électrostatiques dans le processeur. Gardez les lignes de transport SÉPARÉES des lignes électriques.

- Nous utilisons de nombreuses rondelles "éventails" lors de l'assemblage du WSB, afin de garantir une bonne masse entre les pièces peintes. Ne les enlevez pas.

Procédure de vérification

Au fur et à mesure de votre progression au sein de cette procédure, si CE QUE VOUS DEVRIEZ OBTENIR ne se réalise pas, consultez le chapitre suivant, DIAGNOSTICS, pour découvrir quel contrôle effectuer.

VEUILLEZ NOTER :

Les modèles des séries 100/200 (cellules de pesage 3kg), affichent tous les poids en 1/10ème de gramme (xxxx.x).
Les modèles des séries 400/900/1800 (cellules de pesage 10kg) affichent les poids en gramme ENTIER, SANS signe décimal (xxxxx).
Dans cette page, nous indiquons tous les poids SANS point décimal.
Commencez SANS PRODUIT dans les trémies.
Vérifiez que l'ALIMENTATION D'AIR est raccordée.
ABAISSEZ TOUS les interrupteurs ; ALIMENTATION (façade) ; ARRÊT et PAUSE (sur le côté gauche).

PROCÉDURE :	CE QUE VOUS DEVRIEZ OBTENIR **:**

1. MISE SOUS TENSION DU CONTRÔLEUR

BRANCHEZ LE CONTRÔLEUR	Rien ne devrait se passer. La pression d'air devrait maintenir TOUTES les vannes en position FERMÉE. Ce qui signifie que tous les pistons pneumatiques doivent être sortis. Si une vanne guillotine ou un clapet est ouvert, les lignes d'air sont inversées. Si une VANNE DE RÉGULATION est installée, vérifiez-la.
METTEZ SOUS TENSION	L'afficheur devrait indiquer (QUATRE) (*FOUR*), Suivi de la date de version (V=xxxxxT) Suivi du total de contrôle (CKS=xxxx) Suivi de (ROM OK) Suivi de (RAM = 8K) Suivi du numéro de modèle (MODÈLE220) *(MODEL220)* ou du modèle que vous avez : (MB, 140, 14R, 220, 240, 24R, 420, 440,44R, 940, 184) Suivi de (0), puis du poids réel de produit dans la trémie peseuse. Ce chiffre devrait être zéro, plus ou moins quelques grammes (20) à (-20).
À CE STADE	Assurez-vous que le numéro de modèle affiché correspond au numéro de modèle de votre doseur (premier chiffre seulement). Si tel n'était pas le cas, reportez-vous deux chapitres plus loin, au chapitre intitulé, SÉLECTIONNER LE BON MODÈLE.
TOUCHEZ LÉGÈREMENT LA TRÉMIE PESEUSE	L'afficheur devrait actualiser le poids toutes les secondes pour indiquer la légère pression que vous exercez sur la trémie.

2. ACTIVER LES DISPOSITFS DE DISTRIBUTION

APPUYEZ SUR		L'afficheur indiquera (MOT DE PASSE) *(PASSWORD)*
APPUYEZ SUR		Vous passerez alors au mode PROGRAMMATION. Les 2 apparaissent au fur et à mesure de leur saisie. Une fois cette saisie terminée, l'afficheur indiquera (P x).
APPUYEZ SUR		L'afficheur indiquera (ACTIVER) *(OPERATE)*
APPUYEZ SUR		La vanne guillotine du rebroyé sera activée. La LED numéro 1 s'allumera. Appuyez plusieurs fois sur "REB" *(REG)* pour observer ce qui se passe.
APPUYEZ SUR		La vanne guillotine du naturel sera activée. La LED numéro 2 s'allumera. Appuyez plusieurs fois sur "NAT" pour observer ce qui se passe.
RÉPÉTEZ CETTE SÉQUENCE		Répétez la procédure avec les COL & ADJ pour chaque vanne de distribution de votre doseur WEIGH SCALE BLENDER. Seules celles connectées à un appareil seront activées.

3. ACTIVER D'AUTRES APPAREILS

APPUYEZ SUR

Le solénoïde pneumatique de la trémie peseuse sera activé.
La LED numéro 5 s'allumera.
La vanne de vidange de la trémie peseuse s'ouvrira.
Appuyez plusieurs fois sur "VIDER" *(DUMP)* pour observer ce qui se passe.

APPUYEZ SUR

Cette touche contrôle la sortie du moteur-mélangeur située sur le côté du contrôleur.
Le moteur-mélangeur se mettra en route.
La LED numéro 7 s'allumera.
Les pales mélangeuse tournent dans le sens des aiguilles d'une montre en faisant face à l'arbre du moteur ou accomplissent 270º avec les moteurs-mélangeurs pneumatiques.
L'interrupteur du mélangeur doit être abaissé ; sur la position minuterie.

APPUYEZ SUR

La vanne de régulation sera activée.
(Sous la chambre de mélange - ce dispositif est en option)
La LED numéro 8 s'allumera.

APPUYEZ SUR

Le flash et le signal sonore seront activés.
La LED numéro 6 s'allumera.

APPUYEZ SUR

Appuyez deux fois sur cette touche pour retourner au mode normal.
Assurez-vous que vous êtes bien revenu au mode normal en vérifiant que la lettre P n'apparaît PAS sur l'afficheur (x).

Félicitations, vous êtes parvenu jusqu'ici sans encombre.
Vous avez franchi toutes les étapes avec succès.

Les cellules de pesage et le contrôleur fonctionnent correctement.

CALIBRAGE DES CELLULES – SAUTEZ 2 PAGES

Procédure de vérification : Diagnostics

Si l'afficheur ne s'allume pas du tout :

Vérifiez l'alimentation à la prise
Vérifiez le fusible 1/2 A de la façade du contrôleur.

Si le premier affichage indique (DOUZE) :

Vous n'êtes PAS en possession du manuel correspondant à ce logiciel. Demandez et utilisez le manuel du logiciel DOUZE composants.

Voici les numéros de modèle possibles :

MB, 122, 131, 140, 14R, 220, 240, 24R, 420, 440, 44R, 940, 184.
Si le numéro de modèle ne correspond pas à votre appareil : reportez-vous à la page suivante, SÉLÉCTIONNER LE BON MODÈLE.

Si l'afficheur indique au hasard une série de chiffres aléatoires :

Vérifiez que les cellules de pesage sont connectées.

Si l'afficheur indique une valeur aux environs de (- 1250.0) ou (-4500) :

Vérifiez la position de la trémie peseuse.

Si la valeur de l'afficheur est stable mais non proche de zéro :

Une cellule de pesage surchargée affichera toujours une valeur élevée ou basse. Recalibrez les cellules de pesage ; chapitre suivant.

Si l'afficheur ne réagit pas lorsque vous touchez la trémie peseuse :

Vérifiez le bon état des fils des cellules de pesage.
Vérifiez que les vis des fiches des cellules de pesage sont bien serrées.

Si l'afficheur ne réagit pas sensiblement ou ne revient pas à son point de départ :

Vérifiez l'absence d'interférence autour de la trémie peseuse.

Si, lorsque vous appuyez sur *, l'afficheur n'indique pas (MOT DE PASSE) *(PASSWORD)* :

Vous n'êtes pas en mode normal sous tension ou le clavier ne fonctionne pas. Le mode normal est indiqué par l'ABSENCE de la lettre M ou P à gauche de l'écran.

Si l'afficheur indique INVALIDE après avoir saisi le numéro de passe :

Vous avez appuyé sur les mauvaises touches ou votre numéro de passe a été modifié et n'est plus le 22222. Appelez-nous pour que nous puissions vous aider.

Si un solénoïde pneumatique ne fonctionne pas :

Vérifiez le fusible 1/2A. Vérifiez que le câble du solénoïde est raccordé correctement et bien calé.
Vérifiez que la trappe de la chambre de mélange est fermée, avec le verrou de sécurité enclenché.

Si une vanne guillotine ou une vanne de vidange ne s'ouvre pas :

Vérifiez l'alimentation d'air et le réglage du régulateur : (pression minimum 20 psi, pression conseillée 80 psi (5.5 bars). érifiez que le vérin est bien raccordé à l'alimentation d'air.

Si un moteur de doseur à vis ne fonctionne pas :

Vérifiez le fusible 3A.
Vérifiez que le moteur est branché dans la bonne prise.
Vérifiez le bon fonctionnement du moteur en le branchant dans une source connue d'alimentation 110 V C.A (240V hors USA).

Sélectionner le bon modèle

Les contrôleurs sont programmés pour gérer toutes les tailles de doseur Weigh Scale Blenders.
Le numéro de MODÈLE pour lequel votre unité a été définie s'affichera lors de la séquence de démarrage, chaque fois que vous la mettrez sous tension.

Voici la liste des modèles possibles :

Modèle de doseur	Code doseur affiché	Poids de lot (en grammes)	Dimensions de la trémie peseuse	Cellule de pesage ; Poids maximal
MB	MB	400	5” x 5” x 5” Hauteur	1 à 3kg
140 / 140R	140 /14R	1000	10” x 6” x 6” Hauteur	1 à 3kg
220	220	2000	10” x 10” x 7” Hauteur	2 à 3kg
240 / 240R / 260	240/24R	2000	10” x 10” x 7” Hauteur	2 à 3kg
420	420	4000	10” x 10” x 10” Hauteur	2 à 10kg
440 / 440R / 460	440 /44R	4000	10” x 10” x 10” Hauteur	2 à 10kg
940 / 960	940	9000	16” x 16” x 12” Hauteur	2 à 10kg
1840 / 1860	1840	18000	16” x 16” x 17” Hauteur	2 à 20kg

Les modèles “R” ont 2 trémies amovibles

Si vous rajoutez un doseur supplémentaire, le dernier chiffre du numéro de modèle sera modifié.
Ce chiffre peut être ignoré lors de la sélection du modèle approprié.

Pour les systèmes à 400, 1 000 et 2 000 grammes avec des cellules de pesage de 3 kg ; le poids est affiché en dixièmes de gramme (xxxx.x).

Pour les systèmes à 4 000, 9 000 et 18 000 grammes avec des cellules de pesage de 10 ou 20 kg ; le poids est affiché en grammes (xxxxx).

Si votre unité n'est PAS configurée correctement pour correspondre à votre matériel, vous devez la modifier. Pour ce faire :

Mettez-la sous tension. Depuis le mode NORMAL :

Définir le modèle - Séquence de touches :

Appuyez sur		L'afficheur indiquera : (MOT DE PASSE) *(PASSWORD)*
Appuyez sur		L'afficheur indiquera : (MODÈLE 220) *(MODEL220)* ou tout autre modèle pour lequel l'unité est actuellement configurée.
Appuyez sur		Pour faire défiler les tailles de modèle. Lorsque le modèle que vous voulez s'affiche :
Appuyez sur		Patientez quelques secondes. Le contrôleur se réinitialisera et redémarrera sous le système que vous venez de sélectionner.

Lorsque vous changez de modèle, toutes les informations des tables des paramètres sont perdues et ce sont les nouvelles données "par défaut" de ce modèle qui sont chargées depuis la ROM.

Si n'êtes pas sûr de connaître le bon modèle que vous devriez sélectionner, arrêtez et contactez votre représentant Maguire local qui vous informera au plus vite.

CHAPITRE 2 - FONCTIONNEMENT

Calibrage des cellules de pesage

NOTE : Les valeurs indiquées ici sont en grammes. Les modèles des séries MB, 100 et 200 indiquent des dixièmes de gramme, avec un point décimal.

Si vos cellules de pesage affichent déjà un poids proche de zéro, à plus ou moins 10 grammes, vous pouvez sauter ce chapitre et passer directement à :

Calibrage des débits de produit (page suivante).

Si votre appareil N'AFFICHE PAS un poids acceptable, vous devez recalibrer les cellules de pesage, c'est-à-dire réinitialiser votre poids ZÉRO maintenant.

Pour ce faire :

VÉRIFIEZ que la trémie peseuse est VIDE.
VÉRIFIEZ que la fiche de la cellule de pesage est branchée sur le côté du contrôleur.
VÉRIFIEZ que la trémie peseuse repose librement sur les cellules de pesage.
VÉRIFIEZ que le tuyau d'air est bien raccordé à la vanne de vidange, comme il le serait en situation de fonctionnement normal. Un tube d'air déconnecté est un poids supplémentaire.
VÉRIFIEZ que rien ne vient bloquer les cellules de pesage et la trémie peseuse. Pour tester leur liberté de mouvement, vérifiez que la valeur affichée change lorsque vous touchez légèrement la trémie. Lorsque vous cessez d'appuyer, l'affichage doit revenir exactement à sa valeur de départ, à plus ou moins 1 gramme.

Si tel n'est pas le cas, il y a un contact entre deux éléments et la trémie est gênée dans ses mouvements. Vérifiez TOUTES les pièces autour de la trémie.

CALIBRAGE DES CELLULES DE PESAGE :

La séquence de touches à suivre est la suivante :

Calibrer les cellules de pesage à zéro - Séquence de touches :

Appuyez sur	*	L'afficheur indiquera : (MOT DE PASSE) *(PASSWORD)*
Appuyez sur	2 2 2 2 2	L'afficheur indiquera : (P x)
Appuyez sur	* 9 9	L'afficheur indiquera : (CAL DÉSACTIVÉ) *(CAL OFF)*
Appuyez sur	*	L'afficheur indiquera : (CAL ACTIVÉ) *(CAL ON)*
Appuyez sur	EXIT	L'afficheur indiquera : (P x)
Appuyez sur	ZERO	L'afficheur indiquera : (-- PATIENTEZ --) *(- - WAIT - -)* Suivi de : (P 0)
Appuyez sur	EXIT	L'afficheur indiquera : (x)

Le point ZÉRO des cellules de pesage est désormais réglé correctement. Il est également possible à ce stade de calibrer le poids à "PLEIN", mais ce n'est probablement PAS NÉCESSAIRE. Lorsque la valeur des cellules de pesage varie d'un coup à la suite d'une manipulation brusque, l'ensemble de la gamme des valeurs, de ZÉRO à PLEIN, se décale. La procédure de calibrage du poids ZÉRO réinitialise toute la gamme des cellules et avec elle donc, les valeurs à "PLEIN" correctes. Pour en savoir davantage sur le calibrage du poids à PLEIN, reportez-vous au chapitre RECALIBRAGE DES CELLULES DE PESAGE.

PASSEZ À : **CALIBRAGE DES DÉBITS DE PRODUIT** PAGE SUIVANTE

Calibrage des débits de produit

VOUS N'ÊTES PAS OBLIGÉ DE PASSER PAR CETTE ÉTAPE.

Le logiciel est configuré pour prévoir un matériel STANDARD. Si un appareil dose à un débit beaucoup plus faible que prévu, le logiciel prendra de 10 à 20 cycles pour s'adapter. Durant cette procédure, les cycles prendront un peu plus de temps.

Un tel cas peut survenir si par exemple, une vis d'alimentation de 1/2" est utilisée au lieu d'une vis de 1".

Si vous ne voyez pas d'inconvénient à ce que l'appareil S'AJUSTE AUTOMATIQUEMENT ou si votre matériel est STANDARD :

PASSEZ À : **SAISIR LES RÉGLAGES** PAGE SUIVANTE

Si vous souhaitez CALIBRER LE DÉBIT :

CHARGEZ la TRÉMIE avec suffisamment de produit pour effectuer plusieurs cycles sans tomber à court.

ABAISSEZ les interrupteurs "ARRÊT FIN DE CYCLE" et "PAUSE".

Calibrer le débit de produit - Séquence de touches :

Appuyez sur [*] — L'afficheur indiquera : (MOT DE PASSE) *(PASSWORD)*

Appuyez sur [2] [2] [2] [2] [2] — L'afficheur indiquera : (P x)

Si vous calibrez un doseur à vis, faites-le fonctionner pendant un court instant pour être sûr de l'avoir totalement amorcé. Pour ce faire :

Appuyez sur [OPER] — L'afficheur indiquera : (ACTIVER) *(OPERATE)*

Appuyez sur [COL/B] **ou** [ADD/C] — Faites-le tourner jusqu'à ce que le doseur commence à distribuer

Appuyez sur [DUMP] — Ceci entraînera le vidage de la trémie peseuse

Vous pouvez désormais CALIBRER le produit. Pour ce faire :

Appuyez sur [CAL] — L'afficheur indiquera : (CALIBRER) *(CALIBRATE)*

Appuyez sur [COL/B] — Le COL s'auto-calibrera.

Pour chaque produit, appuyez sur CAL puis sur la touche de composant appropriée. Chaque fois, une distribution interviendra, suivie d'une pesée, suivie du vidage de la trémie peseuse.

Appuyez sur [EXIT] — L'afficheur indiquera : (x)

VOUS ÊTES DÉSORMAIS PARÉ POUR COMMENCER DES MÉLANGES PRÉCIS.

PASSEZ À : **INSTRUCTIONS SPÉCIALES** PAGE SUIVANTE

Instructions spéciales pour les modèles sélectionnés

Ce chapitre renvoie à des données SPÉCIALES relatives à quelques modèles sélectionnés.

MICRO PULSE

Les vannes Micro Pulse sont disponibles sur les modèles suivants :

WSB MB	avec en option des VANNES VERTICALES MICRO PULSE.
WSB 122 / WSB 140m2	avec en option des VANNES GUILLOTINE MICRO PULSE.
WSB 131 / WSB 140m1	avec en option des VANNES GUILLOTINE MICRO PULSE.
WSB 140Rm1 / WSB 140Rm2	avec en option des VANNES VERTICALES MICRO PULSE.
WSB 240Rm1 / WSB 240Rm2	avec en option des VANNES VERTICALES MICRO PULSE.
WSB 440Rm1 / WSB 440Rm2	avec en option des VANNES VERTICALES MICRO PULSE.

Il se peut que ces modèles utilisent notre système de dosage "MICRO PULSE" pour les composants Colorant et Adjuvant.

Les paramètres de SORTIE À DISTRIBUTION PULSÉE contrôlent la synchronisation marche/arrêt des vannes ou encore leurs impulsions. Le paramètre de contrôle est le paramètre de composant "_PO".

Lorsque celui-ci est fixé à 00000, la distribution intervient comme avec une vanne guillotine normale. Lorsqu'une valeur lui est attribuée, par exemple 03030, l'alimentation se fera par impulsions, MARCHE puis ARRÊT, à des intervalles de 30 interruptions dans chaque sens. Ce cycle MARCHE/ARRÊT se répètera pendant toute la durée de la distribution.

Lorsque vous utilisez des vannes MICRO PULSE, vous devez régler le paramètre _PO à 03030.

Si le débit général du doseur est trop faible, vous pouvez augmenter le débit de chaque dispositif Micro Pulse en réglant les vannes de régulation d'alimentation d'air du vérin pour un débit d'air plus élevé. Cette intervention aura pour effet d'accélérer la course du piston, augmentant ainsi la quantité de granulés éjectés à chaque impulsion. En revanche, le fonctionnement devient bruyant.

Nous conseillons de régler l'arrivée d'air pour un fonctionnement silencieux, tout en veillant à ce que le débit soit suffisant pour garantir un mouvement de vanne complet par cycle marche/arrêt. Nous avons déjà procédé à ces réglages. Aucun ajustement supplémentaire ne devrait être nécessaire.

Les réglages approximatifs de débit d'air sont les suivants :

À la tête du vérin, 1 tour 1/2 en partant d'une fermeture complète.
Au bout du vérin, 2 tours 1/2 en partant d'une fermeture complète.
Vannes obliques des MICRO-DOSEURS, réglez au son.

Sur les trémies fixes équipées de vannes micro pulse horizontales, le VIDAGE de la trémie peut être effectué en ouvrant l'orifice de "vidange" prévu sous la vanne. Tournez sur le côté pour permettre au produit de s'échapper.

MICRO PULSE - PRÉCISION

Toutes les vannes MICRO PULSE sont plus précises si leur paramètre PT correspondant est réglé sur 00090. Lisez le "Paramètre PT" au chapitre PARAMÈTRE.

INSTRUCTIONS POUR UN FONCTIONNEMENT NORMAL

Instructions pour un fonctionnement normal

Le fonctionnement est très simple.

1. Remplissez les TRÉMIES, en plaçant le REBROYÉ, le NATUREL, le COLORANT et l'ADJUVANT dans les trémies désignées par l'étiquette correspondante. Si vous utilisez des doseurs à vis, le COLORANT est le doseur de DROITE tandis que l'ADJUVANT est le doseur de GAUCHE.

2. Réglez les ROUES CODEUSES sur le pourcentage de produit souhaité :

Le REBROYÉ est saisi comme pourcentage du mélange total (sans point décimal) (xx%)
Le COLORANT est saisi comme pourcentage du naturel (xx.x%)
L'ADJUVANT est saisi comme pourcentage du NATUREL (xx.x%)

3. Sur le contrôleur, mettez SOUS TENSION, RELEVEZ les interrupteurs ARRÊT et PAUSE. ABAISSEZ l'interrupteur du moteur-MÉLANGEUR pour qu'il tourne pendant une durée minutée au cours de chaque cycle.

L'appareil fonctionne désormais automatiquement pour maintenir un niveau de produit suffisant pour couvrir le capteur.

Utilisez les interrupteurs ARRÊT et PAUSE pour arrêter la distribution de produit. N'éteignez l'ALIMENTATION qu'au moment de l'arrêt complet. La RAM avec pile de sauvegarde garantit la préservation de toutes les informations même quand l'alimentation est coupée.

Le CLAVIER ne sert qu'aux opérations de : 1. TEST MANUEL.
2. MODIFICATION des PARAMÈTRES INTERNES

Après plusieurs jours de fonctionnement normal :

Enregistrez toutes les données des paramètres dans l'EEPROM pour pouvoir les récupérer plus tard si un problème venait à surgir ultérieurement au niveau du logiciel. Pour ENREGISTRER tous les paramètres dans l'EEPROM :

Enregistrer les paramètres - Séquences de touches:

Appuyez sur	*	L'afficheur indiquera : (MOT DE PASSE) *(PASSWORD)*
Appuyez sur	2 2 2 2 2	L'afficheur indiquera : (P x)
Appuyez sur	*	L'afficheur indiquera : (INSTR __)
Appuyez sur	2 3	L'afficheur indiquera : (ENREGISTRER) *(SAVING)*

Patientez : une fois l'enregistrement terminé, l'afficheur indiquera : (P x)

Appuyez sur	EXIT	L'afficheur indiquera : (x)

Si plus tard, des problèmes surgissent au niveau du logiciel, EXTRAYEZ de l'EEPROM cette sauvegarde des paramètres corrects. Ceci nettoiera la RAM des données corrompues et résoudra la plupart des problèmes de logiciel. Pour extraire des données :

Extraire (EFFACER) des paramètres de l'EEPROM- Séquence de touches :

Éteignez		le contrôleur
Maintenez	CE	Maintenez la touche “CE” enfoncée
Rallumez		le contrôleur
Relâchez	CE	la touche “CE”

L'afficheur indiquera (EFFACER) *(CLEAR)*
Si l'afficheur n'indique pas (EFFACER) *(CLEAR)*, répétez l'opération.

Séquence normale des opérations - Chaque cycle

Un cycle démarre lorsque le capteur est à découvert. Le poids cible d'un lot complet dépend du modèle ; 400, 1 000, 2 000, 4 000, 9 000, ou 18 000 grammes.

Le REBROYÉ, s'il est requis, sera le premier produit à être distribué. Une fois le rebroyé distribué, l'espace restant disponible dans la trémie peseuse est calculé.

Vient ensuite le NATUREL. Cette distribution est calculée pour remplir la trémie peseuse en laissant juste assez de place pour le colorant et l'adjuvant. Une fois le naturel distribué, le poids exact de sa distribution est déterminé. Les distributions de colorant et d'adjuvant sont ensuite calculées suivant ce poids réel distribué.

Le COLORANT et l'ADJUVANT sont alors distribués un par un, selon les besoins. Ces distributions représentent un pourcentage du composant naturel uniquement.

Si un des composants naturel, colorant ou adjuvant n'atteint pas le poids requis, le processus S'ARRÊTE. Le flash d'**alarme** clignote et l'appareil se met en pause jusqu'à ce que le problème soit résolu.

Au fur et à mesure que chaque composant est distribué et pesé, sa lettre correspondante (R, N, C ou A) s'affiche. Le poids total et actualisé de la trémie peseuse s'affiche environ 3 secondes APRÈS chaque distribution.

Chaque poids distribué est contrôlé et enregistré. Un recalibrage des débits intervient à chaque cycle pour garantir un processus de précision constante. Le lot complet tombe ensuite dans la chambre de mélange où il est mixé avant d'être évacué dans la gorge de la machine de traitement.

Fonctions spéciales

Lisez d'abord les informations relatives aux FONCTIONS SPÉCIALES avant d'en utiliser une. La SÉQUENCE DE TOUCHES nécessaire pour utiliser ces fonctions, est présentée à la fin de ce chapitre.

Fonction	Touche	Description
TAG		Pour **MARQUER (TAG)** toutes les données relatives à l'utilisation des produits avec les numéros de bon de travail ou d'opérateur afin d'obtenir un meilleur suivi de l'utilisation des produits, lisez les chapitres : CLAVIER, Touche TAG , et réglez le deuxième chiffre du paramètre FLG sur 1.
RECETTE		Pour stocker une **RECETTE** en utilisant la fonction de stockage, lisez les chapitres : CLAVIER, Touche RECETTE *(RECP)*, et réglez le 3ème chiffre du paramètre FLG sur 1.
RAPIDE		Pour augmenter le débit, à l'aide de la touche **RAPIDE**, lisez les chapitres : CLAVIER, Touche RAPIDE *(FAST)* , et réglez le 4ème chiffre du paramètre FLG sur 1.
LOT		Pour mélanger un **LOT** prédéfini de produits puis arrêter, lisez les chapitres : CLAVIER, Touche LOT *(BTCH)*, et réglez le 5ème chiffre du paramètre FLG sur 1.

Pour les touches **LOT, RECETTE, RAPIDE** et **TAG,** vous devez lire le chapitre: PARAMÈTRES, paramètre FLGr.

RÉGLAGES	Pour utiliser un pourcentage inférieur à 00.1%, lisez le chapitre : PARAMÈTRES, paramètre _XT.
MÉLANGE	Pour modifier le **TEMPS D'INTERVENTION DU MÉLANGEUR**, lisez le chapitre : PARAMÈTRES, paramètre MIX.
RÉGLAGES	Pour fixer des LIMITES **SUPÉRIEURES AUX RÉGLAGES,** lisez le chapitre : PARAMÈTRES, paramètre _SE.
MOT DE PASSE	Pour **VERROUILLER** l'accès aux réglages pour les autres utilisateurs, lisez le chapitre : PARAMÈTRES, (*78) - Modifier le mot de passe.
PRÉCISION	Pour **VÉRIFIER LA PRÉCISION** de tout le système, lisez les chapitres : SORTIE IMPRIMANTE et DIAGNOSTIC DE PANNES.
DONNÉES	Pour **SUIVRE L'UTILISATION DES PRODUITS**, lisez les chapitres : CLAVIER, AFFICHER DONNÉES, et PARAMÈTRES, paramètre PRT.

Prenez votre temps pour LIRE le reste de ce manuel pour en savoir davantage sur le fonctionnement de votre doseur WEIGH SCALE BLENDER et tout ce qu'il peut faire.

SÉQUENCE DE TOUCHES nécessaire pour ces FONCTIONS SPÉCIALES et d'autres fonctions :

Modifier des paramètres - Séquence de touches :

ABAISSEZ l'interrupteur **ARRÊT FIN DE CYCLE** :

Mettez **SOUS TENSION**. Patientez 5 secondes jusqu'à ce que l'afficheur indique (x)

Appuyez sur	*	L'afficheur indiquera : (MOT DE PASSE) *(PASSWORD)*
Appuyez sur	2 2 2 2 2	L'afficheur indiquera : (P x) Il s'agit du **MODE PROGRAMMATION**

Pour modifier un PARAMÈTRE :

Appuyez sur	PARA	Appuyez sur cette touche aussi souvent que nécessaire jusqu'à ce que le paramètre souhaité s'affiche. Si vous passez au-dessus accidentellement, utilisez la touche * pour revenir en arrière. Une fois le bon paramètre affiché, saisissez le NOUVEAU numéro. Saisissez 5 chiffres ; faites précéder de zéros si nécessaire. Pour connaître les chiffres à saisir, suivez les instructions spécifiques détaillées au chapitre PARAMÈTRE.
Appuyez sur	EXIT	L'afficheur indiquera : (P x)
Appuyez sur	* 2 3	L'afficheur indiquera : (ENREGISTRER) *(SAVING)* Ceci enregistre les modifications apportées
Appuyez sur	EXIT	L'afficheur indiquera : (P x) lorsque tous les réglages sont terminés.

Modifier des fonctions * - Séquence de touches :

Appuyez sur	*	L'afficheur indiquera : (MOT DE PASSE) *(PASSWORD)*
Appuyez sur	2 2 2 2 2	L'afficheur indiquera : (P x) Il s'agit du **MODE PROGRAMMATION**
Appuyez sur	*	L'afficheur indiquera : (INSTR __)
Appuyez sur **xx**		Saisissez le code à 2 chiffres. Pour connaître les chiffres à saisir, suivez les instructions spécifiques détaillées au chapitre **CLAVIER**, **FONCTIONS ÉTOILE**.
Appuyez sur	EXIT	L'afficheur indiquera : (P x)
Appuyez sur	* 2 3	L'afficheur indiquera : (ENREGISTRER) *(SAVING)* Ceci enregistre les modifications apportées
Appuyez sur	EXIT	L'afficheur indiquera : (x) lorsque tous les réglages sont terminés.

Contrôleur : Commandes et sorties

1. Interrupteur MARCHE/ARRÊT

Il contrôle l'alimentation vers le contrôleur et toutes les sorties. Lorsque l'alimentation est coupée, la RAM, équipée d'une pile de sauvegarde, préserve tous les totaux et paramètres internes. Toutes les autres fonctions sont réinitialisées pour démarrer normalement lorsque l'alimentation est rétablie.

2. Interrupteur ARRÊT FIN DE CYCLE / POURSUIVRE

Il s'agit de l'interrupteur que vous devez utiliser pour ARRÊTER l'appareil. Cet interrupteur est câblé en série avec le capteur de niveau. Lorsque vous éteignez cet interrupteur, le signal vers l'ordinateur est coupé comme si le capteur était recouvert de produit. Cette action arrête le processus à la fin d'un cycle complet.

3. Interrupteur PAUSE IMMÉDIATE / POURSUIVRE

Provoque au cours d'un cycle, une pause immédiate contrôlée par l'ordinateur. Les distributions s'arrêteront en plein milieu de leur action si nécessaire. Lorsque l'interrupteur est remis sur POURSUIVRE, le processus reprend sans avoir engendré d'erreur au niveau des quantités distribuées.

4. Roue codeuse REBROYÉ (00 à 99)

Ce réglage représente le POURCENTAGE du MÉLANGE TOTAL qui doit être du REBROYÉ.

Le logiciel a été programmé avec une limite minimum de 5% (05). Vous pouvez la modifier à l'aide du clavier (voir paramètres, RLO). Un réglage sur "99" fait opérer l'appareil avec 100% de rebroyé. Avec un tel réglage, aucune tentative de dosage de naturel, colorant ou adjuvant n'intervient, sauf si la distribution de rebroyé remplit moins de la moitié de la trémie peseuse.

5. Roue codeuse COLORANT (00.0 à 99.9)

Ce réglage représente le POURCENTAGE de la PART DE NATUREL qui doit être du COLORANT. Par exemple, si votre rapport de mélange COLORANT/NATUREL est de 1:25, le réglage correct sera de "04.0". (1 livre de colorant pour 25 livres de naturel, soit 1/25 = 4%)

6. Roue codeuse ADJUVANT (00.0 à 99.9)

Ce réglage représente le POURCENTAGE de la PART DE NATUREL que doit constituer l'ADJUVANT. Par exemple, si votre rapport de mélange ADJUVANT/NATUREL est de 1:100, le réglage correct sera de "01.0". (1/100 =1%)

7. Toutes les **SORTIES DE SOLÉNOÏDES PNEUMATIQUES**

Il s'agit d'un simple connecteur Amphénol à 17 broches, placé sur la façade du contrôleur. Cette prise fournit une alimentation de 24V aux solénoïdes pneumatiques des vannes NATUREL, REBROYÉ, VIDAGE DE LA TRÉMIE PESEUSE et VANNE DE RÉGULATION (en option). Sur les modèles 140, 240, 440, 940, et 1840 (appareils à QUATRE vannes), les solénoïdes des vannes de distribution du COLORANT et de l'ADJUVANT sont également alimentés. Ces sources d'alimentation sont transistorisées et protégées par le fusible 1/2A de la façade. Consultez le chapitre sur le schéma de câblage pour connaître le branchement correspondant à chaque broche.

8. Prises de courant pour COLORANT et ADJUVANT (sur certains modèles seulement)

Chaque prise fournit une alimentation de 120V (220V hors U.S.A.) via des relais internes enfichables à semiconducteurs, d'intensité nominale de 5A et équipés d'un fusible calibré à 3A. Ces prises-relais sont prévues pour alimenter les moteurs et autres appareils exigeant une intensité jusqu'à 3A chacun.

La prise COLORANT est contrôlée par le réglage COLORANT. La prise ADJUVANT suit le réglage ADJUVANT. La distribution de COLORANT est la première à être effectuée mais n'affecte en rien la distribution d'ADJUVANT. La quantité de chaque distribution est calculée en fonction du NATUREL distribué juste avant.

6. AFFICHEUR À HUIT CARACTÈRES

Il indique le poids total cumulé de la trémie peseuse, en grammes, après chaque distribution. L'afficheur clignote si une distribution insuffisante a eu lieu, et l'appareil procèdera à une nouvelle tentative de distribution. Parmi les autres informations affichées ici, vous trouverez les totaux des produits utilisés, les paramètres internes, les types et les réglages des composants, et diverses informations destinées à aider l'opérateur.

######	Les chiffres affichés indiquent le poids total, en grammes, de produit dans la trémie peseuse à tout moment. Le poids de la trémie peseuse n'est actualisé qu'une fois une distribution individuelle terminée. Le poids affiché ne varie pas au cours d'une distribution.	
P	Tout à fait à gauche, il indique que l'appareil est en mode PROGRAMMATION.	
M	Indique que l'appareil est en mode MANUEL.	
R, N, C, A	Indique un produit en train d'être distribué.	
INVALID	Indique :	1. Vous n'avez pas appuyé sur la bonne touche ou 2. Vous avez appuyé sur une touche pour une fonction désactivée ou 3. Vous n'êtes pas dans le bon mode pour utiliser cette touche.
MOT DE PASSE	Mot de passe s'affiche lorsque vous avez appuyé sur la touche "*" depuis le mode normal. Saisissez "11111" pour le mode MANUEL ou "22222" pour le mode PROGRAMMATION ou Saisissez votre numéro de passe si vous en avez défini un.	
INSTR --	S'affiche lorsque vous avez appuyé sur la touche "*" depuis le mode PROGRAMMATION. Saisissez un nombre d'instruction à 2 chiffres pour des tâches spéciales.	

RÉGLAGE *(SETTING*), ACTIVER *(OPERATE)*, MINUTERIE *(TIMED)*, et CALIBRER *(CALIBRATE)* s'affichent lorsque vous appuyez sur leur touche respective depuis le mode manuel ou programmation. Après un de ces messages, vous devez appuyer sur une touche de dispositif ; REB, NAT, COL, ADJ, VIDER, ALARME, MIXER ou PAUSE.

Le mot affiché CLIGNOTE si l'appareil procède à de nouvelles tentatives suite à une première distribution insuffisante. D'autres conditions d'erreur provoquent également le clignotement du message.

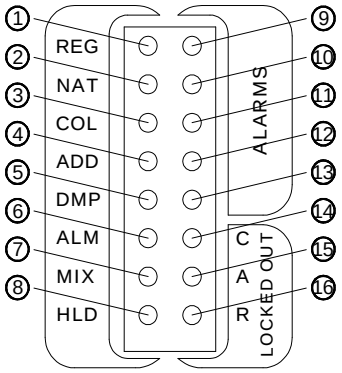
ROM OK/ROM INC *(ROM OK/ROM BAD)* indique l'état de la puce ROM. Consultez le chapitre CLAVIER, *25, pour plus de renseignements.

7. VOYANTS LED

Les voyants LED disposés en deux rangées de huit au-dessus de l'afficheur à 8 caractères correspondent aux informations suivantes :

COLONNE DE GAUCHE :

1. REB Solénoïde de la vanne de décharge du rebroyé, activé.
2. NAT Solénoïde de la vanne de décharge du naturel, activé.
3. COL Relais d'entraînement du colorant, activé.
4. ADJ Relais d'entraînement de l'adjuvant, activé.
5. VDG Solénoïde de la vanne de vidange de la trémie peseuse, activé.
6. ALM Sortie alarme activée.
7. MIX Relais d'entraînement du moteur-mélangeur, activé.
8. PAU Vanne de régulation mélangeur ouverte (en option).



COLONNE DE DROITE :
ALARMES
9. L'alarme s'est déclenchée car il n'y a plus de rebroyé.
10. L'alarme s'est déclenchée car il n'y a plus de naturel.
11. L'alarme s'est déclenchée car il n'y a plus de colorant.
12. L'alarme s'est déclenchée car il n'y a plus d'adjuvant.
13. L'alarme s'est déclenchée car la trémie peseuse est hors limite.

14. C Les roues codeuses de colorant sont verrouillées et le réglage utilisé ne correspond pas au réglage des roues codeuses.
15. A Les roues codeuses d'adjuvant sont verrouillées et le réglage utilisé ne correspond pas au réglage des roues codeuses.
16. R Les roues codeuses de rebroyé sont verrouillées et le réglage utilisé ne correspond pas au réglage des roues codeuses.

8. FLASH ET ALARME SONORE

Le flash clignote et l'alarme sonore retentit lorsqu'un composant n'est pas dosé correctement. Les alarmes se déclenchent après plusieurs tentatives. Le nombre de tentatives à effectuer avant d'activer les alarmes est défini dans la table des paramètres (voir Paramètres, _AL). Ces alarmes peuvent également indiquer une TARE hors-limite. Ces limites sont définies par les paramètres TL et TH ; supérieure à 100 ou inférieure à -50 grammes.

9. ALARME SILENCIEUSE

Ce bouton coupe le FLASH et l'ALARME SONORE. L'alarme s'arrêtera également si le cycle est poursuivi jusqu'à ce qu'il soit complètement terminé. Lorsque vous êtes en mode LOT, ce bouton sert également à lancer le lot suivant.

10. Entrée CAPTEUR DE NIVEAU

Le capteur de niveau haut placé dans la chambre de mélange se raccorde à cette prise. Il signale au contrôleur de commencer un cycle de distribution lorsqu'il est à découvert. Le capteur doit rester découvert pendant au moins 2 secondes pour qu'un nouveau cycle soit lancé (voir le paramètre DLY 00488). Une fois un cycle de distribution commencé, le fait de recouvrir le capteur n'arrêtera pas le cycle. L'opération se poursuit jusqu'à la fin du cycle.

11. PRISE MOTEUR-MÉLANGEUR

Cette prise est toujours sous tension lorsque l'INTERRUPTEUR DU MÉLANGEUR est ACTIVÉ (relevé). En position MINUTERIE, elle est alimentée pendant une certaine période après le vidage de la trémie peseuse. Vous pouvez régler cette période dans la table des paramètres (MIX 03015). Cette durée devrait être juste assez longue pour obtenir un mélange homogène. Mélanger plus longtemps pourrait provoquer un problème électrostatique. Un mélange excessif entraîne également parfois la séparation des granulés de poids et tailles différents.

12. INTERRUPTEUR MARCHE/ARRÊT/MINUTERIE DU MOTEUR- MÉLANGEUR

L'interrupteur MARCHE/ARRÊT/MINUTERIE du moteur-mélangeur est prévu pour vous fournir une sécurité supplémentaire pour que vous puissiez mettre le mélangeur hors tension lorsque vous souhaitez nettoyer la chambre de mélange. Lorsqu'il est RELEVÉ (MARCHE), le mélangeur fonctionne en permanence. En position centrale (ARRÊT) le mélangeur est arrêté. Lorsqu'il est abaissé, le mélangeur fonctionne pendant une période donnée après le vidage de la trémie peseuse. La position MINUTERIE est en règle générale le bon choix.

13. FUSIBLE DU MOTEUR-MÉLANGEUR - 3A

Ce fusible est calibré à 3A et protège le circuit du moteur-mélangeur séparément de tous les autres fusibles. Sur les modèles des séries 100, 200, et 400, ce fusible protège le moteur-mélangeur directement. Sur les modèles des séries 900 et 1800, ce circuit utilise un relais 25A à semiconducteurs dans une boîte séparée. Le moteur-mélangeur est protégé par un interrupteur de "démarrage du moteur" équipé d'un dispositif de protection contre les surcharges. Cet interrupteur doit être allumé pour que le moteur fonctionne.

14. Port entrée CELLULE DE PESAGE

Sur les appareils équipés de deux cellules de pesage, les câbles sont réunis sur un même connecteur qui se branche sur ce port.

15. Sortie IMPRIMANTE

Il s'agit d'un port imprimante parallèle. Une imprimante branchée sur ce port autorise la transmission directe de quatre types de données vers une imprimante, offrant ainsi les avantages d'un rapport écrit permanent. Ces données sont les suivantes :

1. Les données relatives aux totaux des produits utilisés.
(Appuyez sur AFFICHER *(VIEW)* puis sur la touche "*" ou utilisez le paramètre PRT pour imprimer ces totaux AUTOMATIQUEMENT et régulièrement.)

2. La liste des tables des paramètres internes.
(Appuyez sur *77 dans le mode PROGRAMMATION.)

3. Une copie des informations après chaque cycle, y compris les poids et les pourcentages effectivement distribués pour chaque cycle.
(Appuyez sur *54 dans le mode PROGRAMMATION, utilisez la touche "*" pour ACTIVER le marqueur Imprimer.)

4. Une copie des informations après les routines TEMPS ou CALIBRER.
(Le marqueur *54 doit être activé)

Vous pouvez utiliser n'importe quelle imprimante parallèle ordinaire que vous utiliseriez avec un petit PC. Connectez-la en utilisant un câble imprimante parallèle standard, (connecteur parallèle Centronix 34 broches à un connecteur DB25 compatible IBM), disponible auprès notre société ou dans n'importe quel magasin informatique. Voir : SORTIES IMPRIMÉES pour une explication détaillée de ces copies imprimées.

16. Entrée / Sortie ORDINATEUR

Si vous choisissez de regrouper automatiquement et sans interruption sur ordinateur, les données relatives à l'utilisation de produit, cette connexion vous permettra de brancher n'importe quel type de PC IBM opérant sous MS-DOS ou WINDOWS.

Le port ORDINATEUR est un port mâle DB9 (9 broches). Vous aurez besoin de notre câble spécial pour le connecter à la sortie série de votre PC standard. Le système d'exploitation de votre ordinateur doit être MS-DOS ou WINDOWS. Vous aurez besoin de notre logiciel pour communiquer avec votre doseur Weigh Scale Blender. Ce logiciel permet de télécharger les réglages et d'extraire des informations. Il crée également des rapports pour les clients qui souhaitent tirer avantage de cette fonction. Vous pouvez connecter un ou plusieurs doseurs Weigh Scale Blenders à un seul ordinateur. Pour les systèmes à plusieurs doseurs Weigh Scale Blender ou en cas de communication longue distance, un composant supplémentaire est nécessaire. Tous les contrôleurs WSB sont parfaitement programmés pour communiquer avec votre ordinateur dès aujourd'hui ou ultérieurement. Pour de plus amples renseignements, demandez nos manuels "MLAN" (Réseau local Maguire) ou Logiciel
“G2”.

17. FUSIBLE DE FAÇADE pour la double prise - 3A

Ce fusible protège l'arrivée du câble d'alimentation commun de la double prise (sorties colorant et adjuvant). Ces prises n'étant alimentées qu'une à la fois, chacune est protégée par le fusible calibré à 3A.

18. FUSIBLE DE FAÇADE pour le processeur - 1/2A

Ce fusible protège l'alimentation vers la carte pour alimenter toutes les sorties des solénoïdes et celles des relais à semiconducteurs.

19. FUSIBLES INTERNES

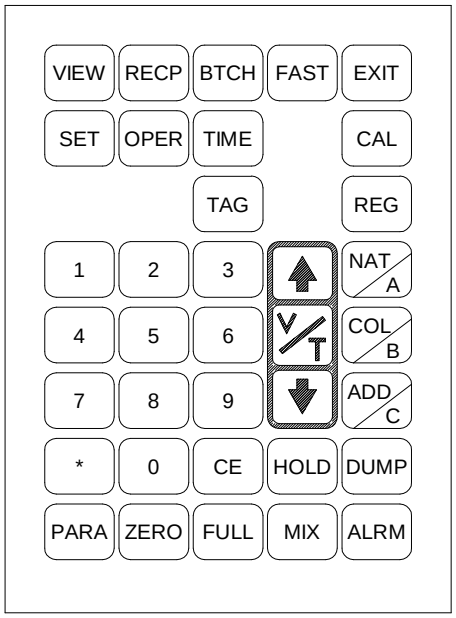
Le système est équipé d'un fusible interne monté sur conducteur pour protéger le câble d'alimentation 120V, (10)A. Si ce fusible saute, un court-circuit interne est signalé. Nous vous conseillons de ne pas tenter les réparations vous-même. N'oubliez pas que cet appareil est accompagné d'une garantie de 5 ans ; il vous suffit de le renvoyer.

La source d'alimentation minutée du MOTEUR-MÉLANGEUR et les PRISES DE DOSEUR À VIS sont commandées par des relais enfichables internes à semiconducteurs. Ces relais sont situés sur le circuit imprimé monté à l'intérieur du boîtier du contrôleur, sur le panneau arrière . Un petit fusible verre de 5A se trouve à la droite de chaque relais. La carte du circuit imprimé comporte également un fusible supplémentaire en cas de remplacement nécessaire.

20. CLAVIER : Expliqué au chapitre suivant, page suivante.

Clavier du contrôleur – Description sommaire

Les pages qui suivent offrent des explications détaillées.



M ctionnement normal sous tension)

AFFICHER (VIEW)	Pour afficher les données : date, heure, cycles, et le poids de chaque composant. Appuyez sur AFFICHER, * pour imprimer les données.
RCT (RCP)	Pour saisir et récupérer des RECETTES stockées.
LOT (BTCH)	Pour afficher les données d'un LOT : Poids cible, portion actuelle ainsi que le total cumulé, et le compte du lot. CE = efface le champ d'affichage.
RAPIDE (FAST)	Pour exécuter des cycles RAPIDES après un cycle de pesage normal.
TAG	Pour marquer les numéros du bon de travail et de l'opérateur sur tous les rapports.
QUITTER (EXIT)	Appuyez sur cette touche pour QUITTER toutes les séquences dans TOUS LES MODES.
RÉGLER (SET)	Appuyez sur cette touche pour vérifier ou modifier les réglages.
CE	Appuyez sur cette touche pour afficher le "signal brut" du poids pendant 3 secondes.

MODE MANUEL OU PROGRAMMATION : Appuyez sur "*" ; puis saisissez (11111) ou les 5 chiffres de votre propre numéro de passe.

ACTIVER (OPER)	Pour activer tous les dispositifs manuellement ; ouvre et ferme les vannes.
MINUTERIE (TIME)	Pour activer un dispositif pendant une durée déterminée.
CAL	Active les dispositifs pour connaître le débit.

Les touches ci-dessus utilisent les éléments 1 à 9, A, B, C, VIDER *(DUMP)*, ALARME *(ALARM)*, MIXER *(MIX)* ou PAUSE *(HOLD)*.

ZÉRO	Remet la tare à zéro avec la trémie peseuse vide.
PLEIN (FULL)	En utilisant des poids connus, saisissez le poids en grammes pour calibrer les cellules de pesage.
***00**	Efface les champs de DONNÉES.
***99**	Définit le marqueur pour permettre le calibrage du poids des cellules de pesage.

MODE PROGRAMMATION UNIQUEMENT : Appuyez sur "*" ; puis saisissez (22222) ou votre propre numéro de passe.

RÉGLER (SET)	Pour saisir les réglages si l'accès au mode automatique est verrouillé.
PARA	Pour afficher ou modifier les paramètres du système.

Appuyez sur PARA pour passer au suivant de la liste, sur "*" pour voir le précédent, sur RÉGLER pour passer à la table suivante, et sur AFFICHER pour voir la table précédente.

Clavier contrôleur – Description des fonctions

Trois (3) modes de fonctionnement sont disponibles ; **AUTOMATIQUE**, **MANUEL**, **PROGRAMMATION**.

CLAVIER - MODE DE FONCTIONNEMENT AUTOMATIQUE

Il s'agit du mode de fonctionnement NORMAL. Lorsqu'il est mis sous tension, l'appareil se trouve dans ce mode. Les distributions automatiques ont lieu UNIQUEMENT dans ce mode. Le mode AUTOMATIQUE est indiqué par l'ABSENCE de la lettre P ou M à gauche de l'écran.

Seules les touches AFFICHER, RECETTE, LOT, RAPIDE, TAG, CE et QUITTER sont disponibles dans ce mode :

Ces touches ne fonctionnent qu'ENTRE deux cycles ou lorsque l'interrupteur de PAUSE est activé.
Pour arrêter entre deux cycles, utilisez l'interrupteur "ARRÊT FIN DE CYCLE".

AFFICHER DES DONNÉES Appuyez sur cette touche pour afficher la date et l'heure ACTUELLES, les dernières date et heure EFFACÉES, et les données stockées relatives à l'utilisation des produits. Le nombre total de CYCLES et les totaux des produits sont disponibles : (en livres, kilos, grammes ou onces)

Nombre de CYCLES réalisés :	(CY= #####)
Poids de REBROYÉ ayant été distribué :	(R = #####)
Poids de NATUREL :	(N = #####)
Poids de COLORANT :	(C = #####)
Poids d'ADJUVANT :	(A = #####)
Poids total de TOUS les produits :	(T = #####)

À chaque frappe successive de la touche AFFICHER, le total suivant s'affiche. La dernière ligne affichée indique (00=EFFACER) *(00=CLEAR)* pendant 5 secondes. Pendant ce délai, vous pouvez soit appuyer sur 0,0 pour effacer les données, soit attendre 5 secondes ou appuyer sur une autre touche pour quitter la séquence. Lorsque vous quittez la séquence, le fonctionnement automatique normal reprend. Ces totaux peuvent être indiqués en livres, en grammes, en kilogrammes ou en onces, grâce à une simple procédure de sélection expliquée plus loin (*89).

Appuyez une seule fois sur la touche AFFICHER puis sur la touche "*" pour envoyer toutes les informations vers l'imprimante (si disponible). Pour ensuite effacer les données, appuyez sur 00 en l'espace de 5 secondes. Appuyez sur une autre touche ou attendez 5 secondes pour poursuivre le processus sans effacer les totaux.

RECETTE Cette touche vous permet d'OBTENIR, CHARGER et ENREGISTRER DES RECETTES. Pour ENREGISTRER une recette, vous devez être en mode PROGRAMMATION. Les recettes sont définies avec les roues codeuses. Vous pouvez stocker 50 recettes numérotées de 00 à 50.

Cette touche N'EST FONCTIONNELLE QUE si le troisième chiffre du paramètre "FLG" est défini par 1 (FLG xx1xx). Pour ce faire, reportez-vous au chapitre ENTRETIEN, TABLE DES PARAMÈTRES, "FLG".

En supposant un paramètre FLG correct : En mode automatique normal : Appuyez sur la touche RCT. Si une RECETTE est actuellement utilisée, l'affichage des données stockées actuelles clignotera :

(RCT --) *(RCP - -)*, (1R= xx), (2N= xx.x), etc., (CE=EFFACER) *(CE=CLEAR)*

Appuyez sur CE pour EFFACER LA RECETTE ACTUELLE et rétablir les réglages à leur définition précédente.
Appuyez ensuite sur RCT pour consulter une autre recette. Affichage = (OBTENIR --) *(GET - -)*.

Si aucune RECETTE n'est utilisée actuellement, l'afficheur indique (OBTENIR --)*(GET - -)*.
Saisissez 2 chiffres pour extraire une des 50 recettes.
L'afficheur clignotera avec les données de cette recette :
(RCT 01) *(RCP 01)*, (1R= xx), (2N= xx.x), etc., (* = CHARGER) *(*=LOAD)*

Appuyez sur "*" pour CHARGER la recette dans la mémoire.
Quitter la routine se fait automatiquement.
Appuyez sur RCT ou QUITTER pour revenir à l'affichage (OBTENIR --)*(GET - -)*.
Appuyez une nouvelle fois sur RCT ou QUITTER pour quitter.

Pour ENREGISTRER une recette, vous devez être en mode PROGRAMMATION. Si vous appuyez une nouvelle fois sur la touche RCT après l'affichage (OBTENIR --)*(GET - -)*, l'afficheur indiquera (ENREGISTRER --) *(SAVE - -)*. Saisissez 2 chiffres, l'afficheur indiquera (ENREGISTREMENT EN

COURS) *(SAVING)*. Les réglages actuels sont alors enregistrés dans la mémoire sous le numéro de recette que vous venez de saisir. QUITTER la routine se fait automatiquement.

La touche QUITTER vous fait quitter la routine à n'importe quel moment. Pour effacer une recette, fixez tous les réglages de ses composants à zéro et enregistrez-les sous cette recette.

LOT

Cette touche vous permet de mélanger un POIDS PRÉ-DÉFINI de produits, d'ARRÊTER le mélange et d'en signaler sa fin par une ALARME. L'opération peut également être programmée pour faire retentir l'alarme mais se poursuivre. Étant donné que chaque cycle mélange toujours un poids correspondant à une trémie peseuse remplie, la quantité totale mélangée peut très bien excéder le poids de lot cible à hauteur du poids d'un cycle.

Cette touche N'EST FONCTIONNELLE QUE si le dernier chiffre du paramètre "FLG" est défini par 1ou 2. (xxxx1 ou xxxx2). Pour ce faire, reportez-vous au chapitre ENTRETIEN, TABLE DES PARAMÈTRES, "FLG".

Le bouton ALARME SILENCIEUSE qui se trouve sur le côté du contrôleur, est le SEUL moyen de POURSUIVRE L'OPÉRATION après la fin d'un LOT.

En supposant un paramètre FLG correct :
Appuyez une fois sur la touche LOT pour afficher le POIDS DE LOT désiré.
L'afficheur indiquera (PL *#####*) *(BW #####)*.
Le POIDS DU LOT correspond à la quantité que vous voulez distribuer avant d'arrêter l'opération et/ou de faire sonner l'alarme.

Appuyez sur cette touche une nouvelle fois pour afficher la PORTION ACTUELLE du lot qui a été distribuée.
L'afficheur indiquera (PA *#####*) *(CP #####)*.
La PORTION ACTUELLE indique la proportion du poids du lot que l'appareil a mélangé jusque maintenant.

Appuyez une nouvelle fois sur cette touche pour afficher le poids TOTAL CUMULÉ de tous les lots qui ont été distribués.
L'afficheur indiquera (TC *#####*) *(AT #####)*.
Le TOTAL CUMULÉ correspond au poids cumulé de tous les lots qui ont été mélangés. Ce chiffre continuera d'augmenter jusqu'à ce qu'il soit réinitialisé à zéro manuellement ou s'il dépasse sa valeur maximum possible.

Appuyez une nouvelle fois sur cette touche pour afficher le COMPTE DE LOTS.
L'afficheur indiquera (CL *#####*) *(BC #####)*.
Le COMPTE DE LOTS correspond au nombre total de lots exécutés.
Ce chiffre continuera d'augmenter jusqu'à ce qu'il soit réinitialisé à zéro manuellement ou s'il dépasse sa valeur maximum possible.

Appuyez une nouvelle fois sur cette touche pour retourner au fonctionnement normal.

Lorsqu'un des totaux ci-dessus est affiché, vous pouvez appuyer sur la touche CE pour RÉINITIALISER ce chiffre à zéro. Si les quatre totaux peuvent être effacés manuellement, seul le POIDS DU LOT peut être saisi manuellement.

Lorsque le POIDS DU LOT est affiché, vous pouvez saisir un NOUVEAU poids de lot avec le clavier. Vous devez saisir un nombre à 5 chiffres en commençant par des zéros si nécessaire. Le nombre maximum que vous pouvez saisir est "59999".

L'unité de poids utilisée sera soit la LIVRE soit le KILO, suivant ce qui aura été défini pour l'option *89 expliquée plus loin.

Lorsque l'opération est en cours et que le total est atteint, l'appareil déclenchera l'alarme et arrêtera le mélange si le paramètre FLG est défini par 00001. L'appareil déclenchera l'alarme mais POURSUIVRA l'opération si le paramètre FLG est défini par 00002. Utilisez le bouton ALARME SILENCIEUSE (sur le côté du contrôleur) pour rendre l'alarme silencieuse. L'alarme sera également rendue silencieuse si vous appuyez sur la touche LOT pour afficher les informations.

Si l'appareil est programmé pour S'ARRÊTER à la fin d'un lot, vous DEVEZ appuyer sur le bouton d'ALARME SILENCIEUSE pour lancer le lot suivant. La première fois que vous appuierez sur ce bouton, l'alarme sonore s'arrêtera. La deuxième fois que vous appuierez dessus, le lot suivant sera lancé.

NOTE : Les cycles fragmentaires ne sont pas mélangés. Le poids total peut excéder le poids cible jusqu'à hauteur du poids d'un cycle.

La touche QUITTER quittera la séquence LOT à tout moment, mais N'ENTRAÎNERA PAS le lancement d'un nouveau lot.

Si une sortie 120V est nécessaire pour une alarme, substituez un 4 ou un 7au 00001. 4 active la prise Adjuvant, 7 active la sortie composant 7.

Si vous avez une imprimante connectée, les totaux seront imprimés automatiquement. (Consultez AFFICHER, * pour plus de détails).

RAPIDE

Cette touche vous permet de dépasser la cadence normale de mélange de votre appareil. Une fois que votre appareil a appris le débit effectif de chaque produit, la durée de distribution de chaque composant reste constante d'un cycle à l'autre. La touche RAPIDE permet d'avoir un ou plusieurs cycles à RÉPÉTITION RAPIDE après un cycle calibré normalement. Dans un cycle à RÉPÉTITION RAPIDE, tous les composants sont distribués simultanément, sans pesée. Les erreurs au niveau de la quantité distribuée ne seront pas détectées. Il s'agit en fait de distribution volumétrique plutôt que gravimétrique. Ces distributions prennent moins de temps. Vous pouvez facilement doubler le débit de cette façon.

Cette touche N'EST FONCTIONNELLE QUE si le quatrième chiffre du paramètre "FLG" est défini par 1 (xxx1x). Pour ce faire, reportez-vous au chapitre ENTRETIEN LOGICIEL, TABLE DES PARAMÈTRES, "FLG".

Les temps plus courts de mélange peuvent parfois poser problème. Le nombre de cycles à RÉPÉTITION RAPIDE est donc maintenu aussi bas que possible. Il est possible d'avoir jusqu'à 4 répétitions.

Appuyez sur la touche RAPIDE pour ACTIVER/DÉSACTIVER le marqueur RAPIDE. Lorsqu'il est réglé sur (RAPIDE DÉSACTIVÉ) *(FAST OFF)*, le mode RAPIDE ne fonctionne pas. Lorsqu'il est réglé sur (RAPIDE ACTIVÉ) *(FAST ON)*, chaque distribution calibrée normalement sera suivie de distributions répétées RAPIDEMENT dont le nombre peut aller jusqu'à 4.

Cette série de 4 distributions s'arrête dès que le capteur est recouvert, ce qui indique que le mélangeur a "rattrapé" son retard. Le cycle suivant sera alors un cycle pesé, suivi de la série nécessaire de cycles rapides pour revenir à niveau.

Appuyez sur la touche * pour passer du mode (RAPIDE ACTIVÉ) *(FAST ON)* au mode (RAPIDE DÉSACTIVÉ) *(FAST OFF)*.
Appuyez sur la touche QUITTER pour quitter.

Lorsque le mode RAPIDE est en cours d'opération, l'affichage de (RAPIDE) clignote.

TAG

Cette touche permet de "marquer" deux sortes d'information sur les données qui seront imprimées ou extraites via le port ordinateur. Ces informations sont le numéro du BON DE TRAVAIL et le numéro de l'OPÉRATEUR.

Cette touche N'EST FONCTIONNELLE QUE si le second chiffre du paramètre "FLG" est défini par 1 (x1xxx). Pour ce faire, reportez-vous au chapitre ENTRETIEN LOGICIEL, TABLE DES PARAMÈTRES, "FLG".

Appuyez une fois sur cette touche pour afficher le numéro du bon de travail actuel (BT-----) *(WO - - - - - -)*. Appuyez une nouvelle fois sur cette touche pour afficher le numéro de l'opérateur actuel (OPRTR---). Appuyez encore une fois dessus pour obtenir la recette (RECT ---) *(RECP - - -)*. Vous pouvez saisir ou modifier le numéro du bon de travail ou de l'opérateur lorsqu'ils sont affichés, mais pas le numéro de recette.

Ces numéros servent UNIQUEMENT à votre SUIVI des données . Ils N'AFFECTENT EN RIEN le fonctionnement du doseur Weigh Scale Blender.

?? Le numéro du **BON DE TRAVAIL** (6 chiffres) vous permet de marquer toutes les données avec un numéro comptable interne tel un numéro de bon de travail ou de commande.

?? Le numéro de l'**OPÉRATEUR** (3 chiffres) vous permet de suivre les personnes qui œuvrent aux machines.

?? Le numéro de la **RECETTE** (3 chiffres) vous permet de savoir quelle recette est utilisée mais vous ne pouvez ni la saisir ni la modifier ici. Ce numéro sera un nombre à 2 chiffres si la recette utilisée réside dans la RAM du contrôleur ; c'est-à-dire qu'elle aura été saisie par la touche RECETTE. Si la recette utilisée a été saisie avec notre logiciel MLAN, via le port ordinateur, ce sera alors un nombre

à 3 chiffres qui s'affichera. Dans les deux cas, le numéro de ce champ s'affichera et "marquera" toutes les copies et les récupérations de données.

La touche QUITTER vous fera quitter la séquence à tout moment.

QUITTER

Cette touche est opérationnelle dans TOUS LES MODES.
Utilisez la touche QUITTER pour quitter n'importe quelle séquence de touches.

CE

Appuyez sur "CE" à tout moment pour afficher les données brutes des cellules de pesage pendant 5 secondes. Cette fonction est utile pour diagnostiquer d'éventuels problèmes au niveau des cellules de pesage. Elle est détaillée dans le chapitre ENTRETIEN.

La touche "CE" est souvent utilisée conjointement avec d'autres touches, pour effacer ou parcourir des sélections.

CLAVIER - MODE MANUEL

Dans ce mode, vous pouvez activer manuellement des fonctions individuelles pour effectuer des tests. Les totaux ne sont pas enregistrés et aucune opération automatique n'intervient. Le capteur de niveau bas n'a aucun contrôle ni effet sur les demandes d'opération manuelle.

La rangée de touches intitulées ACTIV, MINUT, VER, et CAL fonctionne dans ce mode avec toutes les touches des dispositifs ; REB, NAT, COL, ADJ, VIDER, MIXER, PAUSE, et ALARME.

Vous ne pouvez passer à ce mode que lorsque le contrôleur est entre deux cycles. Le capteur doit être recouvert ou l'interrupteur ARRÊT doit être sur la position "ARRÊT – FIN DE CYCLE". Aucune distribution automatique n'intervient dans ce mode.

Pour entrer dans ce mode, appuyez sur la touche "*", puis saisissez le numéro de passe approprié. Le numéro de passe fourni avec l'appareil est "11111." Vous pouvez, si vous le désirez, changer ce numéro pour tout autre nombre de 5 chiffres. Cette procédure est expliquée plus loin (*45). Lorsque vous êtes en mode MANUEL, la lettre "M" apparaît à gauche de l'écran.

Les fonctions manuelles suivantes sont disponibles en mode MANUEL :

RÉGLAGE

Appuyez une fois sur cette touche puis sur une des 3 touches suivantes : REB *(REG)*, COL, ou ADJ *(ADD)*. Le (RÉGLAGE) actuel de la roue codeuse s'affiche. Si, en mode programmation, vous avez utilisé le clavier pour saisir ce réglage, celui ne correspondra pas au réglage de la roue codeuse.

La touche QUITTER vous fera quitter cette séquence.

ACTIVER

Appuyez une fois sur cette touche puis sur une des 16 touches suivantes : 1 à REB, NAT, COL, ADJ, VIDER, ALARME, MIXER ou PAUSE. La sortie sélectionnée sera alors activée jusqu'à ce que vous appuyiez à nouveau sur cette touche ou qu'une autre sortie soit sélectionnée. Seule 1 sortie à la fois peut être activée.
La touche QUITTER vous fera quitter cette séquence et fermera toutes les sorties.

MINUTERIE

Appuyez une fois sur cette touche puis sur une des 4 touches de composant. Une durée en interruption est requise ; (MINUTERIE ---) *(TIME - - -)*. Vous devez saisir trois chiffres spécifiant un temps de distribution pouvant aller jusque 999 interruptions (maximum 4 secondes environ.) La touche CE annulera toutes les saisies avant la saisie du dernier chiffre. Après la saisie d'une durée à 3 chiffres, la sortie spécifiée sera activée pendant la durée requise. Une fois la distribution pesée, la vanne de vidange s'ouvrira automatiquement pour vider la trémie peseuse. Si votre imprimante est branchée et que le marqueur Imprimer est ACTIVÉ, les données relatives à la sortie seront alors imprimées.
La touche QUITTER vous fera quitter cette séquence.

CALIBRER

(DÉBIT) Appuyez une fois sur cette touche puis sur l'une des 4 touches de composant.
Une distribution interviendra pendant 2 secondes. Si la quantité distribuée est inférieure à 50 grammes, une deuxième distribution sera alors lancée pendant 20 secondes. À l'aide du poids et de la durée qui en résultent, le processeur calcule un point de départ effectif de débit de vidage pour commencer à mélanger à la cadence de production. Une fois chaque distribution pesée, la vanne de vidange de la trémie peseuse s'ouvrira automatiquement pour vider cette dernière. Si votre imprimante est branchée et que le marqueur Imprimer est ACTIVÉ (voir CLAVIER *54), les données relatives à la sortie seront alors imprimées. La touche QUITTER vous fera quitter cette séquence.

Si l'afficheur indique (REFAIRE) *(DO AGAIN)*, appuyez sur n'importe quelle touche pour que le processus se répète. Si l'afficheur indique ensuite (INCORRECT) *(NO GOOD)*, la distribution était inférieure à 2 grammes et donc insuffisante pour valider le calibrage.

Au cours de l'opération initiale, après chaque mise sous tension, le doseur se recalibre complètement automatiquement, sans tenir compte des éventuels écarts du débit initial. Ceci peut prendre plusieurs cycles. Pendant le fonctionnement normal, le calibrage est rectifié continuellement.

Cet appareil réglant le débit automatiquement, il n'est pas nécessaire de procéder à un calibrage de débit manuel pour obtenir un fonctionnement correct.

POIDS ZERO

CELUI-CI A ÉTÉ RÉGLÉ EN USINE. VOUS N'AVEZ DONC PAS BESOIN DE REFAIRE CETTE OPÉRATION.

Pour que cette touche fonctionne, vous devez d'abord régler le marqueur de calibrage du poids sur ACTIVÉ.
Appuyez sur la touche *99 pour consulter le statut du marqueur. Appuyez sur * pour ACTIVER/DÉSACTIVER. Avec le marqueur ACTIVÉ, appuyez sur QUITTER. Une alimentation coupée réinitialise toujours le marqueur sur DÉSACTIVÉ.

Appuyez une fois sur la touche ZÉRO pour régler le poids affiché en grammes de la trémie peseuse vide, sur zéro. VÉRIFIEZ que les cellules de pesage sont bien connectées au contrôleur. Assurez-vous que la trémie peseuse est bien positionnée et qu'elle est VIDE lorsque vous appuyez sur cette touche.

Cette trémie pesant environ 1 300 grammes même vide, il est indispensable, au moment de l'installation initiale du matériel, de transmettre au contrôleur la tare exacte de la trémie peseuse vide.

Il est normal de constater une légère variation de la tare ou du poids zéro lors d'un fonctionnement quotidien. Tous les calculs de poids compensent automatiquement cette variation. Si toutefois, lorsque la trémie peseuse est vide, le poids affiché dépasse 50 grammes au-dessus ou sous zéro, vous aurez peut-être à réinitialiser les composants électroniques pour qu'ils affichent zéro lorsque la trémie est vide.

Si, lorsque la trémie est vide, le poids affiché est supérieur à 100 ou inférieur à -50, (Paramètres TH et TL), le cycle de distribution ne démarrera pas. À la place, la vanne de vidange essaiera à plusieurs reprises de vider le produit qu'elle croit présent dans la trémie ou déclenchera l'alarme si le poids est inférieur à -50. Si le calibrage des cellules de pesage marque une variation aussi significative, il est impératif de remettre le poids de la trémie peseuse vide à zéro. Ces tares minimum et maximum sont définies par les paramètres TL et TH. Reportez-vous au chapitre PARAMÈTRES, TL et TH pour en savoir davantage.

Laissez l'appareil allumé pendant au moins 5 minutes pour permettre à certains composants de chauffer, avant de régler les poids ZÉRO et PLEIN.

En règle générale, lorsque le zéro varie, la lecture du poids à plein se décale pareillement. C'est pourquoi la réinitialisation du POIDS ZÉRO décale automatiquement la lecture du POIDS PLEIN respectivement. Il suffit souvent simplement de re-régler le poids ZÉRO pour recalibrer également le POIDS PLEIN.

POIDS PLEIN

CELUI-CI A ÉTÉ RÉGLÉ EN USINE. VOUS N'AVEZ DONC PAS BESOIN DE REFAIRE CETTE OPÉRATION.

Le POIDS ZÉRO doit être saisi avant le POIDS PLEIN pour obtenir un calibrage correct. La touche POIDS PLEIN ne fonctionnera pas tant que vous n'aurez pas réglé le POIDS ZÉRO en suivant la procédure ci-dessus.

Si vous souhaitez réinitialiser le contrôleur pour obtenir une lecture correcte du POIDS PLEIN, utilisez un poids connu se rapprochant le plus possible du poids à plein de la trémie peseuse. Ne dépassez pas 9 999 grammes. Placez ce poids dans la trémie et appuyez sur la touche POIDS PLEIN . L'afficheur indiquera cinq pointillés (PLEI-----) *(FUL - - - - -)*. Saisissez maintenant le poids réel en grammes de l'objet que vous pesez.

UNE FOIS ENCORE , le POIDS PLEIN et le POIDS ZÉRO ont tous deux été réglés en usine. Un écart de plusieurs grammes par rapport à ces réglages, est normal et ne devrait en aucun cas être source d'inquiétude. Le recalibrage ne doit être envisagé que si le ZÉRO marque un écart de plus de 20 grammes ou si le POIDS PLEIN marque un écart de plus de 50 grammes. Ces erreurs ne gênent pas la distribution de proportions correctes. Les erreurs au niveau du ZÉRO sont toujours "tarées" pour obtenir le poids correct de chaque composant. Les variations au niveau du poids à PLEIN n'entraîneront qu'un écart proportionnel à ces variations dans les totaux cumulés. La fonction primordiale du WEIGH SCALE BLENDER est de distribuer les produits selon des rapports corrects. Tous les composants étant pesés

par les mêmes cellules de pesage, l'exactitude de ces rapports n'est pas affectée par les erreurs du zéro ou du poids plein.

FONCTIONS TOUCHE ÉTOILE disponibles dans le mode MANUEL :

Appuyez sur (*,0,0) pour EFFACER TOUS LES CHAMPS DE DONNÉES. Il s'agit des totaux d'utilisation de produit affichés avec la touche AFFICHER. Si vous surveillez l'utilisation de produit, vous devriez consigner ces valeurs régulièrement mais effacer les totaux est purement facultatif et non indispensable.

Après avoir AFFICHÉ les données ou les avoir imprimées à l'aide la séquence de touches AFFICHER,*, le message (00=EFFACER) *(00=CLEAR)* s'affichera pendant 5 secondes. Pendant ces 5 secondes, vous avez la possibilité de réinitialiser tous les champs de données à zéro en appuyant sur 00. Si vous appuyez sur une autre touche ou attendez 5 secondes, vous quitterez cette séquence sans rien effacer.

Appuyez sur (*,9,9) pour régler le marqueur afin de permettre le calibrage des cellules de pesage. La mise sous tension règle toujours ce marqueur sur DÉSACTIVÉ. Ce marqueur doit être ACTIVÉ avant que les touches de calibrage des cellules de pesage, ZÉRO et POIDS PLEIN, ne fonctionnent. Avec le marqueur ACTIVÉ affiché, appuyez sur QUITTER.

CLAVIER - MODE PROGRAMMATION

Dans ce mode, vous pouvez exécuter TOUTES les fonctions disponibles dans le mode MANUEL, plus des fonctions supplémentaires qui modifient la logique de fonctionnement du contrôleur. La touche PARA fonctionne dans ce mode. Les FONCTIONS TOUCHE ÉTOILE sont disponibles en appuyant sur la touche "*" et deux chiffres.

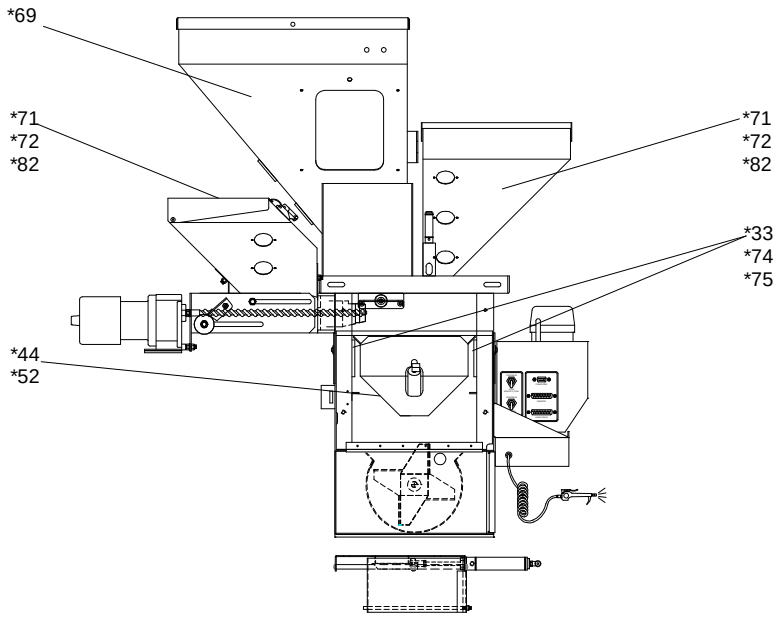
Tout comme pour le mode MANUEL, vous ne pouvez entrer dans ce mode que lorsque le contrôleur est entre deux cycles. Le capteur doit être recouvert ou l'interrupteur ARRÊT doit être sur la position "ARRÊT – FIN DE CYCLE". En mode MANUEL, aucune distribution automatique n'interviendra.

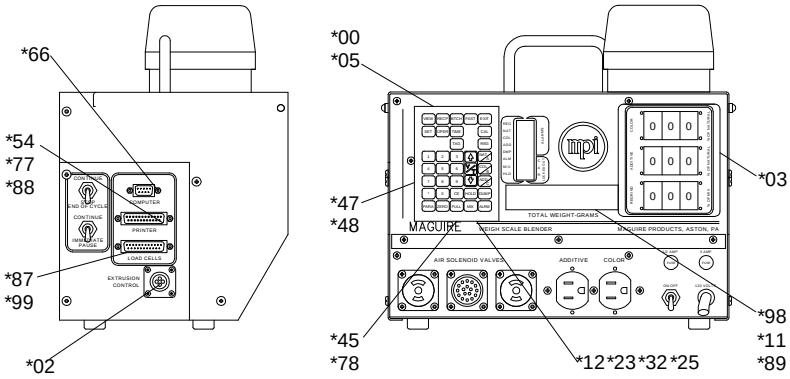
Pour entrer dans ce mode, appuyez sur la touche "*", puis saisissez le numéro de passe approprié. Le numéro de passe fourni avec l'appareil est "22222." Pour modifier celui-ci en faveur d'un autre nombre à 5 chiffres de votre choix, consultez (*78). Lorsque vous êtes en mode PROGRAMMATION, la lettre "P" apparaît à gauche de l'écran.

Les fonctions de PROGRAMMATION suivantes sont disponibles en mode PROGRAMMATION :

Appuyez sur la touche PARA pour afficher la table des paramètres opérationnels (PARA) résidant dans cette mémoire. Il existe plus de 60 paramètres. Chaque fois que vous appuyez sur cette touche, le paramètre suivant s'affiche. Vous pouvez revenir en arrière dans la table en appuyant sur la touche "*". Vous pouvez modifier un paramètre en saisissant une nouvelle valeur par-dessus l'ancienne. CE annulera votre saisie avant que le dernier chiffre soit entré. Tous les paramètres sont expliqués en détails quelques pages plus loin dans ce manuel. La touche QUITTER vous fera quitter cette séquence.

Fonctions touche étoile - Ce qu'elles signifient :





*02	Contrôle de l'extrusion et du rendement	*05	Empêcher l'effacement des tables	*11	Régler la date et l'heure
*12	Déplacer la table de la ROM vers la RAM	*23	Déplacer de la RAM à l'EEPROM	*32	Déplacer de l'EEPROM à la RAM
*25	Marqueur ROM OK, "CE" pour effacer	*33	Alarmes spéciales	*44	Fin de cycle - trémie pleine
*45	Changer le mot de passe du mode MANUEL	*47	Marqueur totalisateur	*52	Double vidange de la trémie peseuse
*54	Imprimer les informations du cycle	*57	Pour les systèmes PIAD à colorant liquide	*66	66 Numéro d'identification WSB (1-255)
*69	Rebroyé comme second naturel	*71	71 Pourcentage de colorant dans le mélange	*72	72 Pourcentage d'adjuvant dans le mélange
*74	74 Arrêt, alarme poids MAX dépassé	*75	75 Alarme chute de poids	*77	Paramètres d'impression
*78	Changer le mot de passe du mode programmation	*82	Rapports proportionnels précis	*87	Fonctionnement VOLUMÉTRIQUE
*88	Imprimer la valeur affichée	*89	Sélectionner livres ou kilos	*98	Afficher la valeur de poids brut

Utilisez la touche "*" pour sélectionner des valeurs affichées ou ACTIVER/DÉSACTIVER des marqueurs

Fonctions touche étoile

Les fonctions touche étoile ne sont disponibles qu'en mode PROGRAMMATION :

Contrôle de l'extrusion et du rendement, affichage du débit.

Appuyez sur (*,0,2) pour activer le contrôle de l'extrusion ou du rendement.
L'affichage par défaut est (DÉSACTIVÉ) *(OFF)*.
Appuyez sur * pour faire passer ce marqueur à (DÉBIT) *(RATE)*, (CTRL EXT) *(EXT CTRL)* ou (CTRL RENDT) *(YLD CTRL)*.

Si vous utilisez notre logiciel de contrôle de l'EXTRUSION ou du RENDEMENT pour gérer votre extrudeuse, consultez notre manuel d'emploi CONTRÔLE DE L'EXTRUSION pour des informations complètes.

Si vous souhaitez simplement pouvoir consulter continuellement le débit sur l'afficheur, réglez cette option sur (DÉBIT) *(RATE)*. Ceci ne modifiera que l'affichage. Le doseur fonctionnera normalement sous tous rapports.

Saisie de réglage à 4 chiffres – xx.xx

Appuyez sur (*,0,3) pour autoriser des saisies de réglage à quatre chiffres dans ce format (xx.xx). Ceci ne rend pas le doseur plus précis. Cette procédure permet une installation plus facile pour les clients travaillant avec un mélange de réglages nécessaires sous la forme x.xx et de réglages de format standard xx.x. En règle générale, le paramètre XT est ajusté manuellement pour permettre le déplacement de la décimale. Si cette option de saisie à quatre chiffres est activée, toutes les saisies seront dans ce format xx.xx. Le logiciel n'utilise que les trois premiers chiffres sauf si le premier chiffre est un zéro, auquel cas les trois derniers chiffres sont sélectionnés et le paramètre XT associé est réglé sur 00010. Consultez Paramètre XT pour en savoir davantage. L'afficheur indiquera (RÉG=XXX) ou (RÉG=XXXX). Utilisez la touche * pour passer de l'un à l'autre.

Empêcher l'effacement des totaux

Appuyez sur (*,0,5) pour bloquer l'affichage (00=EFFACER) *(00=CLEAR)* apparaissant à la fin de la séquence AFFICHER.

Il se peut que les clients qui utilisent le logiciel MLAN ou G2 pour extraire les données relatives à l'utilisation de produits, souhaitent limiter au contrôleur, l'accès de leurs opérateurs aux fonctions d'effacement des données relatives à l'utilisation de produits. Cette option vous permet d'empêcher les manœuvres d'effacer ces données. Appuyez sur * pour passer de (EFFACER ACTIVÉ) *(CLEAR ON)* et (EFFACER DÉSACTIVÉ) *(CLEAR OFF)*.

Régler la date et l'heure du système

Appuyez sur (*,1,1) pour saisir la date et l'heure correctes dans l'horloge temps réel. Ceci est utile si vous récupérez des données par voie de votre imprimante ou de votre ordinateur. Vous aurez six éléments à saisir .

Le premier affichage indique le format de date américain (USA) ou européen (EUROPE).
Utilisez la touche CE pour passer de l'un à l'autre.

Si vous choisissez USA, les dates apparaîtront dans le format MOIS/JOUR/ANNÉE.
Si vous choisissez EUROPE, les dates apparaîtront dans le format JOUR/MOIS/ANNÉE.

Les cinq saisies restantes comportent toutes deux chiffres ;
MOIS __, JOUR __, ANNÉE __, HEURE __, et MIN __.

Utilisez la touche * pour parcourir tous les affichages sans rien changer.
Saisissez les nouvelles valeurs selon les besoins.

La date et l'heure ont été réglées en usine et ne devraient jamais nécessiter de nouveau réglage. Mais vous pouvez évidemment dépendre d'un fuseau horaire différent.

Enregistrer les réglages du système de la ROM à la RAM

Appuyez sur (*,1,2) pour déplacer la table des PARAMÈTRES de la ROM à la RAM.
Cette action permet au système de fonctionner avec les paramètres d'origine fournis avec le système, comme valeurs par défaut.

EXPLICATION :

TOUS LES PARAMÈTRES sont stockés dans une table résidant à trois endroits : ROM, RAM, et EEPROM.

La **ROM** (Read Only Memory) est la puce du circuit imprimé, qui ne peut en aucun cas être modifiée, sauf en remplaçant physiquement la puce. Elle contient le programme et une copie de la table des paramètres que nous fournissons en standard avec tous les contrôleurs.

L'**EEPROM** (Electrically Erasable Programmable Read Only Memory) est la partie du processeur qui peut être modifiée par l'ordinateur sur demande uniquement ; les données stockées ici ne sont pas perdues, même si la RAM à pile de sauvegarde venait à ne plus être alimentée. L'EEPROM contient tous les paramètres et les numéros de commande spécifiques à votre système. Elle contient les informations automatiquement extraites lors de la procédure EFFACER (voir ci-dessous). Ces informations ne peuvent être extraites en vue d'être utilisées que sur demande spéciale émanant du clavier. Nous avons défini dans l'EEPROM en usine, les paramètres appropriés selon nous, à votre application.

La **RAM** (Random Access Memory) est la puce sur le circuit imprimé où le processeur suit et stocke les données qui changent constamment. Il s'agit de la zone qui redevient vide si vous la privez d'alimentation. Nous avons fourni une pile de sauvegarde pour la RAM, ce type de problème ne devrait donc pas se poser. Lors d'une mise sous/hors tension normale, les données et les paramètres de la RAM ne sont pas perdus. La RAM représente toutefois la portion de mémoire la plus facilement corrompue par un environnement électrique médiocre d'une usine. Si un problème survenait et entraînait la perte ou la corruption des données de la RAM, une procédure "EFFACER" est disponible pour récupérer la table des paramètres stockée dans l'EEPROM, et la copier dans la RAM. Si vous modifiez la table des PARAMÈTRES, ces modifications ne résideront que dans la RAM et pourraient être perdues en cas de fonctionnement défectueux de l'ordinateur. Pour être sûr d'avoir enregistré vos changements en vue d'une utilisation future, vous devez migrer ces données de la RAM à l'EEPROM (*23, paragraphe suivant).

NOTE : La pile de sauvegarde est une pile lithium intégrée à une puce I.C. sur le circuit. Elle possède une durée de vie de 10 ans mais son accès n'est pas aisé pour la remplacer. Si elle s'avérait défectueuse, nous vous conseillons de la faire remplacer à notre usine.

Enregistrer les réglages du système de la RAM à l'EEPROM

Appuyez sur (*,2,3) pour déplacer la table des PARAMÈTRES de la RAM à l'EEPROM. Ces données seront alors disponibles pour être extraites à l'aide de la routine "EFFACER" *(CLEAR)* ou en utilisant la fonction *32 détaillée ci-après.

Enregistrer les réglages du système de l'EEPROM à la RAM

Appuyez sur (*,3,2) pour migrer ces informations de l'EEPROM vers la RAM. Cette fonction est utile pour récupérer les tables de données spéciales que vous avez pu stocker précédemment dans l'EEPROM. Vous utiliserez également cette fonction, si vous avez modifié des tables de la RAM et souhaitez maintenant rétablir tous les paramètres à leurs valeurs de démarrage.

NOTE : Les trois fonctions ci-dessus, *12, *23, et *32, sont faciles à mémoriser si vous pensez aux touches 1, 2, 3 en les associant à la ROM, la RAM, et l'EEPROM. Le premier chiffre sélectionne la source, et le deuxième la destination.

Marqueur de contrôle de la ROM

Appuyez sur (*, 2,5) pour vérifier le marqueur de CONTRÔLE DE LA ROM. Chaque fois que votre contrôleur est mis sous tension, le processeur contrôle continuellement l'intégrité de la puce de programme ROM fournie avec l'appareil. Chaque scan du programme prend environ une minute. Si un contrôle détecte un bit mal défini, le marqueur de CONTRÔLE DE LA ROM est activé. Ce marqueur est vérifié chaque fois que vous mettez le système sous tension. S'il a été activé, l'afficheur indiquera (ROM INC) *(ROM BAD)*, suivi de la date et l'heure du dernier contrôle révélant l'erreur. Si le marqueur n'a pas été activé, le message (ROM OK) s'affichera. Pour désactiver le marqueur, vous devez sélectionner cette option (*25), puis appuyez sur la touche "CE" une fois le message (ROM INC) *(ROM BAD)* affiché. Cette procédure désactivera le marqueur qui restera désactivé jusqu'à ce qu'une nouvelle erreur soit détectée. La gravité du problème sera plus ou moins indiquée par la date et l'heure du dernier contrôle échoué et la fréquence à laquelle vous devez désactiver ce marqueur. Même avec une erreur, votre contrôleur peut continuer de fonctionner parfaitement bien. Nous vous conseillons toutefois de faire, dès que possible, la demande auprès de nos services pour une nouvelle puce de programme.

Alarme exécution des lots

Appuyez sur (*,3,3,) pour activer une condition d'alarme spéciale. Appuyez sur la touche * pour passer de (AL STD) à (AL-LOT) *(AL-BATCH)*. Si vous opérez avec la touche LOT et que (AL-LOT) *(AL-BATCH)* est sélectionné, l'ALARME se déclenchera chaque fois qu'un lot est terminé.

Fin de cycle plein

Ce marqueur n'est prévu QUE POUR DES APPLICATIONS SPÉCIALES.

Appuyez sur (*,4,4) pour signifier au contrôleur d'arrêter un cycle lorsque la trémie peseuse est PLEINE. Utilisez la touche * pour passer de (FIN VIDE) *(END EMPTY)* à (FIN PLEIN) *(END FULL)*.

Lors d'un fonctionnement normal, le cycle se termine à VIDE ; (FIN VIDE) *(END EMPTY)*. L'option (FIN PLEIN) *(END FULL)* n'est prévue que pour des installations spéciales où le capteur a été repositionné SOUS la chambre de mélange et lui donne des consignes différentes.

Changer le mot de passe du mode manuel

Appuyez sur les touches (*,4,5, suivies d'un nombre à 5 chiffres) pour modifier le NUMÉRO DE PASSE d'accès au mode MANUEL. L'appareil est fourni avec le numéro de passe "11111". Si vous souhaitez vous réserver l'utilisation de ce mode, vous pouvez créer votre propre numéro de passe et le saisir ici.

Systèmes WSD uniquement – Modifier la gamme des poids distribués

Fonction spéciale - Systèmes de DISTRIBUTION WSD uniquement.

Cette fonction modifie la gamme des poids distribués requis. 00.1 à 99.9 est standard. 001 à 999 est optionnel lorsque vous utilisez cette fonction. Ces systèmes de distribution sont généralement utilisés pour le rotomoulage.

Double vidange de la trémie peseuse

Appuyez sur la touche (*,5,2) pour opérer deux fois la vanne de vidange de la trémie peseuse. C'est ce que nous appelons une "double vidange". Cette fonction peut être utile si vous avez un problème de produit restant accroché au plateau de pesage. La double vidange peut aider à le déloger.

Utilisez la touche * pour passer de (DBLV DÉSACTIVÉE) *(DBLD OFF)* à (DBLV ACTIVÉE) *(DBLD ON)*. Appuyez sur QUITTER lorsque vous avez terminé.

Sortie imprimée cycle après cycle

Appuyez sur (*,5,4) pour activer le marqueur afin d'obtenir une copie imprimée des données après chaque cycle complet de distribution. Si ce marqueur est ACTIVÉ et qu'une imprimante est connectée, quatre lignes d'informations relatives au cycle de distribution qui vient d'être exécuté, seront transmises à l'imprimante. Ces informations comprennent le poids distribué et le pourcentage de chaque composant, les valeurs internes de débit utilisées par l'ordinateur pour déterminer le temps de distribution, et le temps de distribution effectif de chaque composant. Ces données sont parfaites pour suivre la précision de chaque cycle de distribution ainsi que celle de l'ensemble du système sur une certaine période. Voir : SORTIE IMPRIMANTE pour des informations plus détaillées.

Pour les applications à COLORANT LIQUIDE uniquement

Cette fonction opère combinée avec deux solénoïdes pneumatiques supplémentaires montés sur le châssis du doseur.

Appuyez sur (*,5,7) pour basculer automatiquement sur un fût plein lorsque le fût de colorant actuel est vidé. Lorsque la fonction est désactivée, l'affichage indique (COL= 4). Appuyez sur * pour passer à (COL= 4+7). Lorsque l'affichage indique (COL= 4), le réglage de colorant n'est appliqué qu'à la sortie 4, la sortie COLORANT ordinaire. Lorsque l'affichage indique (COL= 4+7), la sortie 4 est la première à intervenir, puis lorsque aucun poids n'est détecté après une distribution, l'appareil passe à la sortie 7. Le "7" est déterminé par le paramètre (LIQ 00007). Vous pouvez changer la deuxième sortie en modifiant le paramètre.

Si la sortie 7 est également vide, l'appareil repasse à la sortie 4.

Définir le numéro d'identification du doseur

Appuyez sur (*,6,6) pour saisir le numéro d'identification de ce doseur Weigh Scale Blender précis. Ce numéro apparaît sur tous les rapports imprimés. Si vous avez plus d'un poste, ce numéro vous aidera à identifier les rapports. Si vous utilisez un ordinateur pour recueillir des données automatiquement, chaque contrôleur doit avoir sa propre adresse. Les nombres valides vont de 000 à 255. Si vous êtes relié à un ordinateur, n'utilisez pas le nombre 000 comme numéro d'identification.

Régler le "REBROYÉ comme deuxième "NATUREL"

Appuyez sur (*,6,9) pour activer le marqueur permettant de traiter la distribution de "REBROYÉ" comme SECOND NATUREL.

Lorsque le marqueur est DÉSACTIVÉ, le naturel est calculé pour remplir l'espace libre restant dans la trémie peseuse après la distribution de rebroyé. En d'autres termes, moins il y a de rebroyé distribué et plus il y a de naturel. Les distributions de colorant et d'adjuvant sont calculées comme pourcentage de cette distribution de naturel UNIQUEMENT.

Lorsque le marqueur est ACTIVÉ, le naturel est calculé de façon à conserver un RAPPORT exact entre les deux composants (Naturel et rebroyé). Les distributions de colorant et d'adjuvant sont alors calculées pour être ajoutées aux DEUX composants selon un rapport déterminé.

Il n'y a aucun "Rebroyé" d'ajouté au sens normal du terme. Au contraire, ce composant est traité comme un autre produit "naturel". Si le rapport entre les deux naturels n'est pas de 50/50, placez le composant ayant le plus GROS volume dans le côté "rebroyé". Réglez la roue codeuse "rebroyé" sur le pourcentage que le "rebroyé" représente dans le mélange. Par exemple ; Les naturels A et B doivent être utilisés en respectant un rapport de mélange de 20/80 ; B est le plus important composant avec 80%. Placez le composant B côté rebroyé et réglez la roue codeuse correspondante sur 80%.

NOTE : Le paramètre d'alarme du rebroyé (RAL) est automatiquement réglé sur une valeur imposant de nouveaux essais de distribution et stoppant l'appareil lorsque ce composant vient à manquer. Voir PARAMÈTRES, RAL-00004.

Utilisez la touche * pour ACTIVER/DÉSACTIVER ce marqueur. Appuyez sur la touche QUITTER lorsque le statut souhaité pour ce marqueur s'affiche.

NOTE : N'utilisez pas ces fonctions avec *82.

Applications spéciales uniquement – Adjuvant en pourcentage du mélange

Appuyez sur (*,7,1) pour modifier le réglage du colorant de façon à ce qu'il soit interprété comme un pourcentage du MÉLANGE complet au lieu d'un pourcentage de naturel. Appuyez sur (*,7,2) pour modifier le réglage de l'adjuvant de la même façon.

L'affichage indiquera (CPM -DÉSACTIVÉ) *(CPM – OFF)* ou (APM -DÉSACTIVÉ*) (APM – OFF)*. Appuyez sur "*" pour faire passer le marqueur sur (CPM -ACTIVÉ) *(CPM – ON)* ou (APM -ACTIVÉ) *(APM – ON)*. (CPM signifie Colorant en Pourcentage du Mélange, tandis que APM correspond à Adjuvant en Pourcentage du Mélange). Ces options ont été rajoutées pour un client aux besoins spécifiques.

Laissez ces marqueurs DÉSACTIVÉS sauf indication spécifique contraire.

ATTENTION : Une fois les marqueurs définis, les réglages de colorant et d'adjuvant combinés NE DOIVENT PAS excéder 100%. D'un point de vue pratique, ensemble, ils ne devraient pas excéder 20%.

Alarme poids MAX

Appuyez sur (*,7,4) pour activer un marqueur qui provoquera l'arrêt du système et déclenchera l'alarme si le poids MAX vient à être dépassé. Ce problème peut surgir si une vanne coince en position ouverte ou semi-ouverte. En principe, le système se rectifie automatiquement avec juste un lot de mélange incorrect. Activez ce marqueur si vous souhaitez que l'appareil s'arrête et que l'alarme soit déclenchée.

Appuyez sur la touche * pour passer de (MAX OK) à (MAX ALARM).
Appuyez sur QUITTER lorsque vous avez terminé.

Alarme valeur poids

Appuyez sur (*,7,5) pour activer un marqueur qui déclenchera l'ALARME si le poids de la trémie peseuse marque une chute de plus de 20 grammes au cours d'un cycle. Cette fonction permet de détecter et signaler tout problème éventuel au niveau de la trémie peseuse, notamment une fuite de produit s'échappant par le fond de la trémie.

Sortie imprimée des paramètres

Appuyez sur (*,7,7) pour imprimer une copie de tous les paramètres internes. Vous devez avoir une imprimant connectée et prête à opérer. Quatre colonnes seront imprimées puisque les paramètres résident dans quatre endroits différents de la mémoire : RAM ; ROM, les deux listes par défaut WSB2 et WSB9 ; et EEPROM. Les en-têtes d'identification s'impriment en haut de chaque colonne.

Changer le mot de passe du mode programmation

Appuyez sur les touches (*,7,8, suivies d'un nombre à 5 chiffres) pour modifier le NUMÉRO DE PASSE d'accès au mode PROGRAMMATION. L'appareil est fourni avec le numéro de passe "22222". Si vous souhaitez vous réserver l'utilisation de ce mode, vous pouvez créer votre propre numéro de passe et le saisir ici.

Si vous oubliez votre mot de passe, appelez-nous. Nous pouvons vous aider.

Rapport proportionnel précis - Adjuvants

Appuyez sur (*,8,2) pour obtenir un rapport précis soit pour le colorant, soit pour l'adjuvant. Appuyez sur CE (avant *) pour passer de (R/P DÉSACTIVÉ) *(P/R OFF)*, à (R/P COL) *(P/R COL)* ou (R/P ADJ) *(P/R ADD)*.

Si l'option de rapport proportionnel est sélectionnée, le colorant (ou l'adjuvant) est distribué AVANT le naturel au lieu d'après. La distribution de naturel intervient après la distribution de colorant (ou d'adjuvant), et est donc calculée de façon à assurer le rapport procentuel le plus précis possible du composant sélectionné. La distribution de naturel étant en quantité plus importante, cette méthode permet d'établir un rapport proportionnel plus précis du composant critique sélectionné.

NOTE : N'utilisez pas cette fonction avec *69.

Mode volumétrique

Appuyez sur (*,8,7) pour activer le marqueur permettant de fonctionner en mode VOLUMÉTRIQUE. Utilisez la touche * pour ACTIVER/DÉSACTIVER ce marqueur. Appuyez sur QUITTER lorsque vous avez terminé. Lorsque l'alimentation est coupée, ce marqueur est toujours remis sur DÉSACTIVÉ. Lorsque ce marqueur est ACTIVÉ, (mode VOLUMÉTRIQUE), les cellules de pesage sont totalement ignorées. Il n'y a pas de correction d'erreur ni de calibrage de débit dans ce mode. L'appareil fonctionne comme un doseur volumétrique sans contrôler ni corriger les erreurs. Les lectures des cellules peseuses étant ignorées, ce marqueur vous permet d'opérer même en cas de défectuosité des cellules de pesage. Les temps de distribution sont entièrement basés sur les paramètres WT et TI.

Sortie imprimée de l'affichage

Appuyez sur (*,8,8) pour forcer une impression de l'affichage du contrôleur. La DATE, l'HEURE, le numéro de la machine et l'affichage seront imprimés de la façon suivante :

Date :	11/09/93
Heure :	17:22:01
Numéro de machine :	002
Valeur affichée :	P 500.0

Cette fonction est utile pour obtenir une vérification écrite de la précision des cellules de pesage selon les règles ISO et autres programmes qualité internationaux.

La procédure recommandée est la suivante :
1. Réglez l'appareil en mode programmation.
2. Appuyez sur *88 pour imprimer la TARE à vide de la trémie peseuse.
3. Placez un POIDS CONNU CERTIFIÉ dans la trémie peseuse.
4. Appuyez une nouvelle fois sur *88 pour imprimer le nouveau poids avec la charge.

5. La différence entre les deux poids imprimés doit être égale au POIDS CONNU CERTIFIÉ.

Sélectionner l'unité de poids

Appuyez sur (*,8,9) pour sélectionner l'unité de poids souhaitée (GRAMME, KILOGRAMME, ONCE, LIVRE) pour la lecture des données. Pour les U.S.A, les systèmes sont fournis avec une lecture en LIVREs sélectionnée. Quasiment tous les autres pays hors les U.S.A préfèrent les KILOGRAMMES. Les GRAMMES ou les ONCES ne sont appropriés que pour des cycles très courts ou des démonstrations. Utilisez la touche * pour passer d'une sélection à l'autre entre les quatre possibles.
Appuyez sur la touche QUITTER lorsque l'unité de poids que vous désirez s'affiche.

Afficher le signal brut des cellules de pesage

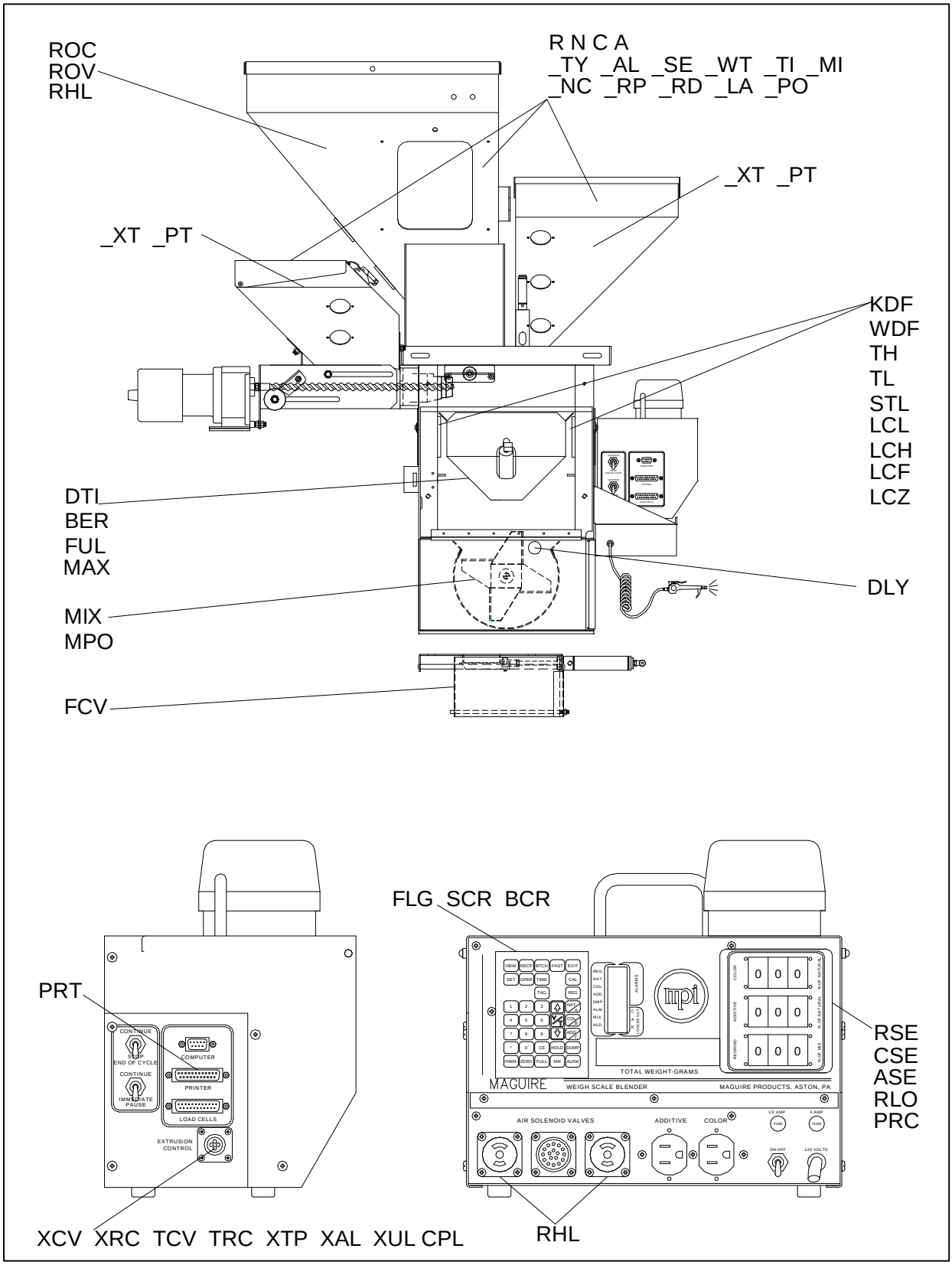
Appuyez sur (*,9,8) pour activer le marqueur d'affichage de SIGNAL BRUT au lieu d'afficher la valeur en grammes du poids brut. La mise sous tension règle toujours ce marqueur sur DÉSACTIVÉ. Utilisez la touche * pour ACTIVER/DÉSACTIVER ce marqueur. Appuyez sur QUITTER lorsque vous avez terminé. La lecture du signal brut est utile pour démontrer l'extrême sensibilité des cellules de pesage. La lecture du signal brut ignore la routine mathématique de calibrage. Le fonctionnement des cellules de pesage peut être surveillé sans se soucier d'un éventuel calibrage de poids erroné.

Ces fonctions ont été expliquées auparavant au chapitre MODE MANUEL :

Appuyez sur (*,0,0) pour EFFACER TOUS LES CHAMPS DE DONNÉES.

Appuyez sur (*,9,9) pour régler le marqueur afin de permettre le calibrage des cellules de pesage.

Paramètres - Ce qu'ils signifient :



Présentation des paramètres

Tous les contrôleurs WEIGH SCALE BLENDER fonctionnent suivant certains PARAMÈTRES internes. Les besoins des clients étant extrêmement variés, nous avons défini plus de 60 paramètres accessibles par le biais du clavier. Voici la liste complète des valeurs "par défaut" de tous les paramètres tels qu'ils sont fournis dans le programme d'origine, et tels qu'ils apparaîtront après une routine TOUT EFFACER ou un changement de modèle.

La liste des modèles 220 est la liste de BASE D'ORIGINE.

Les modèles 240, 140, MB, et 940 n'indiquent que les changements par rapport à la liste 220. Les modèles 1840, 420, et 440 n'indiquent que les changements supplémentaires par rapport à la liste 940. Les modèles 131et 122 n'indiquent que les changements par rapport à la liste 140.

Les paramètres comportent cinq chiffres, avec des zéros en tête.
Les DURÉES sont exprimées en secondes, minutes ou interruptions. (244 interruptions = 1 seconde).
Les POIDS sont toujours exprimés en GRAMMES.

Les modèles 100 et 200 utilisent des dixièmes de gramme : (xxxx.x). (00010 = 1 gramme)
Les modèles 400, 900, et 1800 s'expriment en grammes : (xxxxx). (00050 = 50 grammes)

Les POURCENTAGES sont exprimés en dixième pour les réglages (0xxx.x), et en pourcentage complet pour les autres références en pourcentage (00xxx). Voici un exemple de la liste de paramètres :

Paramètres du doseur et des composants

Appareils à cellules de pesage 3 Kg								**Appareils à cellules de pesage 10 Kg**			
doseur :	**220**	**240**	**140**	**131**	**122**	**MB**		**940**	**1840**	**420**	**440**
FLG	00										
RPO	00										
NPO	00										
CPO	00			00101	00101	00101					
APO	00				00101	00101					
MPO	183										
RAL	00										
NAL	04										
CAL	04										
AAL	04										
MIX	3010		3015	3015	3015	3015		3010	3030	3010	3010
FCV	05										
DTI	06		04	04	04	04		06	08	10	10
KDF	10							02	04	02	02
WDF	10							02	04	02	02
BER	1000							200			
CXT	00										
AXT	00										
ROC	00										
ROV	00										
RHL	00										
FUL	20000		10000			04000		9000	18000	4000	4000
MAX	30000		15000			06000		13500	27000	6000	6000
TH	1000							1000	1000	200	200
TL	500							500	500	100	200
PRT	00										
RSE	11000										
CSE	11000										
ASE	11000										
RLO	50										

Paramètres du doseur et des composants, suite…											
Appareils à cellules de pesage 3 Kg								**Appareils à cellules de pesage 10 Kg**			
doseur	**220**	**240**	**140**	**131**	**122**	**MB**		**940**	**1840**	**420**	**440**
CPT	00										
APT	00										
RWT	26000	26000	18000			22400		30000	30000	20800	20800
RTI	976	976	976			15616		976	976	7808	7808
NWT	26000	26000	18000			22400		30000	30000	20800	20800
NTI	976	976	976			15616		976	976	7808	7808
CWT	20480	26000	1280			22400		20800	20800	2048	20800
CTI	31232	976	31232			15616		7808	7808	31232	7808
AWT	20480	26000	1280			22400		20800	20800	2048	20800
ATI	31232	976	31232			15616		7808	7808	31232	7808
RMI	01										
NMI	01										
CMI	01										
AMI	01										
RNC	10							01			
NNC	10							01			
CNC	10							01			
ANC	10							01			
RRP	10							300	300	100	100
NRP	10							300	300	100	100
CRP	10							100	100	05	100
ARP	10							100	100	05	100
RRD	500										
NRD	500										
CRD	50										
ARD	50										
RLA	20					04					
NLA	20					04					
CLA	15	20	20			04		20	20	15	
ALA	15	20	20			04		20	20	15	
PRC	10										
STL	122										
LCL	27							80	40	80	80
LCH	39							120	60	120	120
LCF	79										
LCZ	583										
SCR	00										
BCR	00										
XCV	00										
XRC	00										
TCV	00										
TCR	00										
XTP	20020										
XAL	05										
XUL	200										
CPL	00000										
FIN	00000										

Liste des paramètres - Explication

FLG 00000 active les touches RECETTE, LOT, RAPIDE, et TAG.

Ces quatre touches NE FONCTIONNERONT PAS si ce paramètre n'est pas défini.
La touche RECETTE sert à stocker jusqu'à 99 recettes.
La touche LOT permet de remplir un fût ou un Gaylord.
La touche RAPIDE permet d'obtenir un mode de débit plus rapide.
La touche TAG ajoute certaines informations sur toutes les copies imprimées.

RPO 00000
NPO 00000
CPO 00000
APO 00000

Débit pulsé, synchronisation des impulsions MARCHE/ARRÊT.
(Reb, Nat, Col, Adj).
Réglé uniquement pour les Micro Pulse équipées de vannes guillotine.

MPO 00007 Débit pulsé vers le moteur-mélangeur

RAL 00000
NAL 00004
CAL 00004
AAL 00004

Dernier chiffre = nombre de nouveaux essais avant le déclenchement de l'ALARME.
00001 à 00009 = alarme sonore, processus en pause.
00011 à 00019 = alarme sonore, le processus se poursuit.

Ces paramètres définissent les fonctions d'ALARME. Lorsqu'un produit vient à manquer ou n'est pas distribué complètement, ces marqueurs indiquent au contrôleur les mesures à prendre. Les réglages par défaut indiqués concernent l'alarme pour le naturel, le colorant, et l'adjuvant, mais pas le rebroyé.

MIX 00010 TEMPS DE MIXAGE

Ce paramètre chronomètre en secondes, le temps de fonctionnement du moteur-MÉLANGEUR.

JOG 03020 Compte des IMPULSIONS et de leur intervalle des pales mélangeuses

Ce paramètre définit le nombre d'impulsions et l'intervalle de temps entre chacune d'entre elles.

FCV 00006 DÉLAI de temporisation de la vanne de régulation avant son ouverture (en secondes).

Ce paramètre permet de retenir chaque lot dans la chambre de mélange pendant une durée garantissant un mélange homogène. Ce paramètre ne concerne que les postes équipés de la vanne de régulation optionnelle qui se trouve sous la chambre de mélange.

DTI 00006 DURÉE de vidage de la trémie peseuse à la fin d'un cycle. (en secondes)

Ce paramètre définit le temps maximum d'ouverture ou de vidage de la trémie peseuse. Aucun changement nécessaire.

KDF 00010 Variation maximum en GRAMMES entre deux pesées consécutives
WDF 00010 Lecture pour que les valeurs lues soient acceptées. (x ou x.x)

KDF contrôle la sensibilité des valeurs de poids lues durant le calibrage des cellules de pesage. Aucun changement nécessaire.
WDF contrôle la sensibilité des valeurs de poids lues durant le fonctionnement normal. Si des vibrations excessives gênent la lecture du poids, vous devrez éventuellement augmenter ce chiffre.

BER 00200 Poids excessif en GRAMMES avant que la distribution ne soit annulée.

Ce paramètre contrôle la sensibilité de la routine de "décharge" qui empêche de trop remplir la trémie peseuse . Aucun changement nécessaire.

CXT 00000
AXT 00000

Déplace la décimale vers la gauche pour les réglages de colorant et d'adjuvant.

Ces paramètres vous permettent de saisir des réglages inférieurs à (00.1) % pour le COLORANT et l'ADJUVANT.
Lorsqu'ils sont réglés sur "00010", les réglages sont lus comme X.XX %.
Lorsqu'ils sont réglés sur "00100", les réglages sont lus comme .XXX %.

ROC 00000
ROV 00000
RHL 00000

Ces trois paramètres aident à maîtriser l'utilisation de rebroyé.

ROC indique le POURCENTAGE de REBROYÉ qui sera traité comme naturel lors du calcul des distributions de COLORANT et d'ADJUVANT. Ceci ajoute du colorant ou de l'adjuvant à votre rebroyé.
ROV ROV constitue un circuit fermé complètement automatique de recyclage des déchets de rebroyé. Ce paramètre détectera lorsque le rebroyé est produit en plus grande quantité qu'il n'est utilisé, et modifie le réglage actuel pour une valeur plus haute. Cette fonction vous évite d'accumuler des produits dans votre broyeur.
RHL RHL n'a d'effet que si des capteurs de niveau sont ajoutés à votre appareil pour détecter le niveau de produit dans la trémie de rebroyé. Ces capteurs de niveau peuvent modifier le pourcentage de rebroyé utilisé.

FUL 20000 Poids du lot complet, déterminé par la taille de la trémie peseuse.
MAX 30000 Poids maximum en GRAMMES ciblé par le logiciel.

FUL représente le poids cible mélangé à chaque cycle. Ne changer que pour des produits extrêmement légers ou très lourds. MAX empêche de trop remplir la trémie peseuse. Il se réinitialise automatiquement si le paramètre FUL est modifié.

TH 01000 TARES minimum et maximum acceptables pour que
TL 00500 Le cycle de mélange commence. (en grammes ou dixièmes de gramme)

TL empêche de lancer un cycle avec la trémie peseuse mal positionnée. Aucun changement nécessaire. TH empêche de lancer un cycle avec la trémie peseuse pleine. Ne changer TH que si des blocs de produit restent attachés à la trémie peseuse.

PRT 00000 MINUTERIE l'intervalle entre les impressions automatique de TOTAUX.
Ce paramètre indiquera à votre appareil d'IMPRIMER LES TOTAUX DE PRODUITS automatiquement. Une imprimante doit être connectée.

RSE 01000 RÉGLAGE maximum des roues codeuse (0xxx.x).
CSE 01000 Les réglages excédant la limite sont ramenés à cette limite.
ASE 01000 "01000" = 100%.
Les paramètres _SE DÉFINISSENT LES LIMITES SUPÉRIEURES des roues codeuses. Pour le colorant et l'adjuvant, des réglages plus faibles peuvent aider à empêcher le gaspillage de produits onéreux.

RLO 00050 RÉGLAGE inférieur limite du REBROYÉ (0xxx.x).
RLO définit une limite INFÉRIEURE de 5% au réglage du REBROYÉ.

DLY 00488 Délai avant le début d'un cycle. (En interruption)
Ce paramètre correspond à la durée qui doit s'écouler avec le capteur découvert avant qu'un nouveau cycle soit lancé.

LT1 00000 Durée chargeur n°1. (en secondes)
LT2 00000 Durée chargeur n°2.
Il s'agit des durées appliquées aux chargeurs. Les sorties de chargeur n'étant pas encore disponibles, laissez ces valeurs à zéro.

RPT 00000 Pourcentage du poids cible pour réduire la première distribution.
NPT 00000
CPT 00000
APT 00000

Ces paramètres peuvent améliorer la précision des appareils de distribution à faible débit UNIQUEMENT, comme les doseurs à vis, et les vannes Micro Pulse.

RWT 26000 POIDS/TPS *(WT/TI)* = débit utilisé pour calculer la
RTI 00976 durée de la prochaine distribution.
NWT 26000 WT = la partie "poids" du débit de distribution, calculée
NTI 00976 de façon à ce que POIDS/TPS égale la moyenne des deux derniers
CWT 10240 débits réels de distribution .
CTI 31232 TI = la partie TEMPS du débit de distribution. (En interruptions)
AWT 10240
ATI 31232

Ces données changent AUTOMATIQUEMENT au cours d'un fonctionnement normal.

Elles correspondent aux éléments Poids et Temps du calibrage de débit.

RMI 00001 Débit de vidange valide minimum en GRAMMES/sec.(grammes ou dixièmes de gramme)
NMI 00001 Correction d'erreurs ignorée lorsque le débit de distribution est inférieur.
CMI 00001
AMI 00001

À la mise sous tension, il est toujours réglé sur 1. Après plusieurs cycles homogènes, il est réinitialisé à 80% du débit réel. Ceci évite d'avoir des fluctuations excessives dans le calcul de débit si le produit vient à manquer.

RNC 00050 Erreur autorisée en GRAMMES qui n'entraîne AUCUNE correction.
NNC 00050
CNC 00010
ANC 00010

Il s'agit de la tolérance d'erreur acceptable pour chaque composant ce qui évite la recherche d'équilibre. Elle s'ajuste automatiquement sur une certaine période pour s'adapter aux caractéristiques de débit de chaque produit.

RRP 00010 Erreur POURCENTAGE insuffisant entraînant un nouvel essai.
NRP 00010
CRP 00010
ARP 00010
RRD 00500 Erreur "poids insuffisant en GRAMMES" entraînant un nouvel essai.
NRD 00500
CRD 00050
ARD 00050

Les deux limites RP et RD doivent être atteintes avant que le système passe au composant suivant. Les essais de distribution se répètent jusqu'à ce que les deux conditions soient remplies.

RLA 00020 TEMPS mort avant que le vidage ne commence RÉELLEMENT.
NLA 00020 (temps de réponse mécanique, en interruptions)
CLA 00012
ALA 00012

Ces paramètres définissent le temps mort entre le moment où un dispositif reçoit un signal d'activation, et le moment où il se met effectivement à fonctionner. Ne les changez QUE si vous optez pour du matériel non standard.

PRC 00010 POURCENTAGE maximum de variation de débit acceptable par cycle.
Ce paramètre permet d'éviter des fluctuations excessives de débit. Ne pas changer.

STL 00244 DÉLAI de repos de la distribution avant que le poids ne soit lu.
Le temps (en interruptions) laissé aux produits pour se DÉPOSER dans la trémie peseuse avant toute lecture de poids. Ne rallonger que pour retarder le début du cycle suivant, réduisant ainsi le tas de produit dans la chambre de mélange et améliorant donc parfois le mélange.

LCL 00027 Limites des CELLULES DE PESAGE, pente douce, pente prononcée, fréquence, zéro.
LCH 00039 NE PAS CHANGER sauf pour des cellules de pesage de poids différent.
LCF 00079
LCZ 00583

Ces paramètres sont associés aux caractéristiques des CELLULES DE PESAGE de votre doseur. NE LES CHANGEZ PAS.

SCR 00000 Fonction spéciale ajoutée à la demande du client et devant être activée.
BCR 00000 Pour les doseurs équipés d'une entrée à CODE-BARRES.
Les paramètres suivants sont tous associés aux systèmes de CONTRÔLE DE L'EXTRUSION.

XTP 05050 Contrôle de l'extrusion - SEUIL DE DÉCLENCHEMENT pour le réglage du débit.
Les erreurs de cadence s'accumulant au niveau des lots, cette valeur détermine la quantité d'erreurs cumulées tolérable avant qu'un réglage soit imposé.

XCV 00000 Contrôle de l'extrusion - Tension du régulateur de vitesse de l'extrudeuse.
XRC 00004 Contrôle de l'extrusion - Vitesse variométrique de l'extrudeuse.
Ces deux paramètres contrôlent la tension de sortie du régulateur de vitesse de l'extrudeuse et sa vitesse variométrique.

TCV 00000 Contrôle de l'extrusion - Tension du régulateur de vitesse de la canne aspirante.
TRC 00004 Contrôle de l'extrusion - Vitesse variométrique de la canne aspirante.

Ces deux paramètres contrôlent la tension de sortie du régulateur de vitesse de la canne aspirante placée en aval, et sa vitesse variométrique.

XAL 00005 Contrôle de l'extrusion - Limite réglage simple, en pourcentage.
Les simples réglages de débit sont limités à ce pourcentage de variation.

XUL 00200 Contrôle de l'extrusion - Limite supérieure de réglage, en volts
Les réglages effectués au-delà de cette tension déclencheront une alarme.

CPL Contrôle du rendement - Compte par unité de longueur.
Aligne le codeur de vitesse de votre dispositif d'aspiration aval sur votre logiciel.

LIQ 00000 Pour les applications à COLORANT LIQUIDE utilisant des pompes jumelées.
Permet de passer automatiquement d'une pompe à l'autre lorsque le baril utilisé est vide.

MCT 00000 Suivi de la durée des cycles
Déclenche une alarme si la durée d'un cycle normal dépasse celle du cycle précédent au-delà d'un temps spécifié. Cette fonction est utilisée pour détecter les défaillances mécaniques.

Modifier les réglages des paramètres

Pour modifier un PARAMÈTRE, suivez la séquence de touches suivante :

Modifier des paramètres - Séquence de touches :

ABAISSEZ l'interrupteur **ARRÊT FIN DE CYCLE** :

Mettez **SOUS TENSION**. Patientez 5 secondes jusqu'à ce que l'afficheur indique (x)

Appuyez sur	*	L'afficheur indiquera : (MOT DE PASSE) *(PASSWORD)*
Appuyez sur	2 2 2 2 2	L'afficheur indiquera : (P x) Il s'agit du **MODE PROGRAMMATION**

Pour modifier un PARAMÈTRE :

Appuyez sur	PARA	Appuyez sur cette touche aussi souvent que nécessaire jusqu'à ce que le paramètre souhaité s'affiche. Si vous passez au-dessus accidentellement, utilisez la touche * pour revenir en arrière. Une fois le bon paramètre affiché, saisissez le NOUVEAU numéro. Saisissez 5 chiffres ; faites précéder de zéros si nécessaire. Pour connaître les chiffres à saisir, suivez les instructions spécifiques détaillées au chapitre PARAMÈTRE.
Appuyez sur	EXIT	L'afficheur indiquera : (P x)
Appuyez sur	* 2 3	L'afficheur indiquera : (ENREGISTRER) *(SAVING)* Ceci enregistre les modifications apportées
Appuyez sur	EXIT	L'afficheur indiquera : (P x) lorsque tous les réglages sont terminés.

Vous trouverez des informations supplémentaires au chapitre CLAVIER.

Enregistrer les paramètres dans l'EEPROM

Si les modifications que vous avez apportées sont destinées à être PERMANENTES, ENREGISTREZ-LES dans l'EEPROM.

Il peut arriver qu'au cours d'un fonctionnement normal, des bruits électriques ou des FR (radiofréquences) viennent corrompre la mémoire du processeur. Vous aurez alors à exécuter une routine EFFACER pour régler ce problème.

"EFFACER" effacera toutes les données de la mémoire et les remplacera par les données stockées dans l'EEPROM.

Il est donc judicieux de conserver une copie exacte de la RAM dans l'EEPROM dans l'éventualité d'une telle urgence.

Pour copier et ENREGISTRER dans l'EEPROM toutes les données relatives aux paramètres du système, suivez la séquence de touches suivante

Enregistrer les paramètres - Séquences de touches :

Appuyez sur	*	L'afficheur indiquera : (MOT DE PASSE) *(PASSWORD)*
Appuyez sur	2 2 2 2 2	L'afficheur indiquera : (P x)
Appuyez sur	*	L'afficheur indiquera : (INSTR __)
Appuyez sur	2 3	L'afficheur indiquera : (ENREGISTRER) *(SAVING)*

Patientez : une fois l'enregistrement terminé, l'afficheur indiquera : (P x)

Appuyez sur	EXT	L'afficheur indiquera : (x)

Une fois cette opération effectuée, tous les bons paramètres peuvent à tout moment, être récupérés de l'EEPROM vers la RAM en appliquant la routine EFFACER.

Si plus tard, des problèmes surgissaient au niveau du logiciel, EXTRAYEZ de l'EEPROM cette sauvegarde des paramètres corrects. Ceci nettoiera la RAM des données corrompues et résoudra la plupart des problèmes de logiciel.

Pour extraire des données :

Extraire (EFFACER) des paramètres de l'EEPROM- Séquence de touches :

Éteignez		le contrôleur
Maintenez	CE	Maintenez la touche “CE” enfoncée
Rallumez		le contrôleur
Relâchez	CE	la touche “CE”

L'afficheur indiquera (EFFACER) *(CLEAR)*

Si l'afficheur n'indique pas (EFFACER) *(CLEAR),* répétez l'opération.

CHAPITRE 3 - SORTIES IMPRIMÉES

Suivre la précision du système
*54 - Imprimer les données de cycle

Le meilleur moyen pour suivre la précision du système est de connecter une imprimante au port imprimante et d'ACTIVER le marqueur imprimer (chapitre CLAVIER, *54). L'imprimante imprimera alors automatiquement toutes les données de la sortie après chaque cycle.

Lorsque le marqueur imprimer est ACTIVÉ, le contrôleur transmettra à l'imprimante à la fin de chaque cycle, une seule ligne d'en-tête en haut de chaque page, suivie de 4 lignes d'informations. Cette procédure rallonge chaque cycle de plusieurs secondes. Pour activer le marqueur imprimer :

Activer *54 Impression cycle après cycle - Séquence de touches :

Appuyez sur	*	L'afficheur indiquera : (MOT DE PASSE) *(PASSWORD)*
Appuyez sur	2 2 2 2 2	L'afficheur indiquera : (P x)
Appuyez sur	*	L'afficheur indiquera : (INSTR __)
Appuyez sur	5 4	L'afficheur indiquera : (IMPR DÉSACTIVÉE) *(PRNT OFF)*
Appuyez sur	*	L'afficheur indiquera : (IMPR ACTIVÉE) *(PRNT ON)*
Appuyez sur	EXIT	L'afficheur indiquera : (P x)
Appuyez sur	EXIT	L'afficheur indiquera : (x)

Vous pouvez utiliser n'importe quelle imprimante parallèle ordinaire que vous utiliseriez avec un petit PC. Connectez-la en utilisant un câble imprimante parallèle standard, (connecteur parallèle Centronix 34 broches à un connecteur DB25 compatible IBM), disponible auprès notre société ou dans n'importe quel magasin informatique.

Interpréter la copie *54 des données de cycle

10 ou 20 cycles de données peuvent vous en apprendre beaucoup sur le rendement de votre doseur. Le paragraphe suivant vous aidera à interpréter ces données.

L'impression des données d'un seul cycle est illustrée ci-dessous : (les pointillés ---- ont été ajoutés pour plus de clarté)

```
                ----------  ----------  ----------  ----------  ------
                **REG20.0**  **NATURAL **  **COL 04.0**  **ADD 04.0**  TOTAL

* 11/10/01 *    *16:17:53 *  RECIPE 0000   **ID#  051**  **WO  00000*  OPR000
FINAL: DISP,%      0.0  0.0  1908.3          77.6  4.06     0.0   .00  2000.1
RATE: GR/TIME   18224   976  19993   488   12973 31232   10240 31232      9.9
1ST  DISP,TIME     0.0  0.0  1908.3  469     77.6  1826     0.0   .00       22
```

DÉFINITION DE CHAQUE LIGNE

Ligne d'en-tête en **HAUT DE PAGE** :

```
                ----------  ----------  ----------  ----------  -----
                **REB20.0**  **NATUREL **  **COL 04.0**  **ADJ 04.0**  TOTAL
```

Cette ligne apparaît comme en-tête sur chaque page ou tous les 10 cycles. Elle sert d'en-tête pour les quatre colonnes de produit. Des lignes supplémentaires pour d'autres composants seront imprimées si nécessaire, mais seuls les composants activés apparaîtront. Les réglages de roue codeuse et le type de produit sont indiqués pour chaque composant. Si un réglage de roue codeuse est modifié, un nouvel en-tête sera imprimé.

L'en-tête de **CYCLE** :

```
* 11/10/01 *   *16:17:53*   RECIPE 0000   **ID#  051**  **WO  00000*  OPR000
```

DATE et HEURE de fin de cycle de ce mélange. Les numéros de RECETTE, IDentification, Bon de Travail et Opérateur n'ont aucun effet sur le fonctionnement du doseur mais facilitent l'identification de ce doseur précis et le travail qui a été effectué.

1ère LIGNE DE DONNÉES :

```
FINAL: DISP,%     0.0  0.0  1908.3          77.6  4.06     0.0   .00  2000.1
```

Chaque colonne indique, pour chaque produit, son poids final distribué et le pourcentage du mélange qu'il représente.

Dans cet exemple, 1908.3 grammes de naturel ont été distribués . 77.6 grammes de colorant ont été distribués, soit 4,06% de la distribution du naturel, légèrement au-dessus des 4% exigés.

Le chiffre final, 2000.1, correspond au poids total du mélange. Il équivaut à la somme des composants distribués.

2ème LIGNE DE DONNÉES :

```
RATE: GR/TIME  18224   976  19993   488   12973 31232   10240 31232     9.9
```

Ces chiffres indiquent le DÉBIT de chaque distribution pour chaque produit. Ce sont ces valeurs que le logiciel utilise pour calculer le temps d'ouverture d'une vanne guillotine ou le temps de fonctionnement de la vis d'alimentation d'un doseur, nécessaire pour distribuer la quantité désirée. Il s'agit de GRAMMES par interruption ; 1822.4 grammes distribués en 976 interruptions soit 4 secondes.

Le dernier chiffre, 9.9 grammes, correspond à la TARE de la trémie peseuse affichée juste avant le début du cycle.

3ème LIGNE DE DONNÉES :

```
1ST  DISP,TIME    0.0   0.0  1908.3  469     77.6  1826     0.0   .00     22
```

Cette ligne indique, en grammes, la première distribution pour chaque produit, et la durée de la distribution (en interruption).

Si le poids de la première distribution, (3ème ligne de données) correspond à la distribution finale (1ère ligne de données) aucune nouvelle tentative de distribution n'intervient. En d'autres termes, le logiciel accepte le premier essai. si les deux poids sont différents, la première distribution était insuffisante et l'appareil procède à de nouveaux essais. Le deuxième chiffre correspond au temps de distribution que le logiciel a calculé comme étant un premier essai de distribution satisfaisant.

Le dernier chiffre (22) correspond au compte de CYCLE, un moyen pratique de conserver les pages de données dans l'ordre, comme avec des numéros de page.

Ligne **"DÉCHARGE"** optionnelle :

```
             ------------  ------------  ------------  ------------  -----
                                                232
```

Une quatrième ligne de données (qui n'apparaît pas dans l'exemple du début) sera imprimée si une distribution dépasse son poids cible de la valeur d'une certaine quantité. Cette valeur, définie par le paramètre BER, est en principe de 200 grammes. La ligne ci-dessus illustre un exemple indiquant que le composant 3 a dépassé le poids cible après avoir été distribué pendant seulement 232 interruptions.

Les décharges sont prévues pour empêcher le débordement de produit lorsque les réglages initiaux du logiciel, appliqués lors de la mise en service, ne sont pas du tout adaptés au doseur. Une première correction importante puis une normale, interviendront après toute décharge.

Des erreurs entraînant des décharges à d'autre moment que la mise en service, indiquent en règle générale soit un produit qui s'écoule très mal, soit un problème de vibrations excessives. Lorsqu'une décharge est effectuée, la distribution s'arrête immédiatement pour permettre la lecture du poids. Le cycle reprend ensuite normalement en utilisant cette donnée.

Diagnostic des pannes grâce à l'impression de données *54

POIDS TOTAL DU LOT : (1ère LIGNE DE DONNÉES)

Vérifiez le poids TOTAL du lot, (3ème ligne de données), pour confirmer le modèle du doseur. "2000 grammes" indique un modèle de la série 200. Un total de 400, 1000, ou 2000 grammes indique un modèle utilisant des cellules de pesage 3 kg. Les données imprimées sont donc indiquées en 1/10ème de gramme. Un total de 4000, 9000, et 18000 grammes indique des doseurs plus larges qui transmettent les données en grammes. Certains nombres imprimés n'ayant pas de point décimal, vous souhaiterez savoir si les valeurs que vous lisez sont en grammes ou en dixièmes de gramme.

TARE : (2ème LIGNE DE DONNÉES)

Dans la 2ème ligne de DONNÉES, les tares devraient rester constantes d'un cycle à l'autre, à quelques grammes près. Des fluctuations importantes des tares peuvent être signe de vibrations excessives, d'interférence mécanique avec la trémie peseuse ou encore d'un circuit imprimé défectueux. Les tares sous ou dépassant zéro ne posent pas problème tant qu'elles restent identiques d'un cycle à l'autre. Lorsqu'un problème surgit, les valeurs des tares marquer des écarts allant jusqu'à 50 grammes. Les écarts de 2 ou 3 grammes sont insignifiants.

NOUVEAUX ESSAIS : (1ère et 3ème ligne de DONNÉES, PREMIÈRE et DERNIÈRE distribution)

Lorsque la PREMIÈRE distribution, (3ème ligne de DONNÉES) n'équivaut pas à la DERNIÈRE distribution (1ère ligne de DONNÉES), plusieurs essais de distribution ont été effectués. Ces essais témoignent de la présence d'un problème également source d'erreur dans les pourcentages.

Les essais peuvent signaler plusieurs problèmes possibles ; la trémie est peut-être à court de produit ou le débit est tellement irrégulier que la première distribution a été insuffisante sans raison évidente. Les paramètres _RT et _RP déterminent les erreurs de produit manquant qui provoquent un nouvel essai.

VALEURS DES DÉBITS : (2ème LIGNE DE DONNÉES)

Vérifiez les données des DÉBITS (2ème ligne de DONNÉES) pour déterminer chaque appareil de distribution.
Dans l'exemple ci-dessus :

Dans la colonne du REBROYÉ, 18224 et 976 se traduisent par 1822.4 grammes en 4 secondes (244 interruptions = 1sec). Soit un débit de 455.6 grammes par seconde, ce qui correspond à un débit typique pour du rebroyé circulant à travers des vannes rondes de 3" ou des vannes de distribution 2"x3".

Dans la colonne du NATUREL, 19993 et 488 se traduisent par 1999.3 grammes en 2 secondes, soit un débit de 999.6 grammes par seconde. Il s'agit d'un produit naturel lourd, autre que du polyéthylène. Il s'agit peut-être de Lexan ou d'un autre produit chargé à la fibre de verre.

Dans la colonne COLORANT, 12973 et 31232 se traduisent par 1297.3 grammes en 31232 interruptions ou 128 secondes, soit un débit de 9.99 grammes par seconde. Il s'agit ici d'un doseur à vis 1" dont le débit attendu serait typiquement aux alentours de 8 grammes par seconde. Certains nouveaux doseurs à vis utilisent des moteurs plus rapides produisant un débit de 16 grammes par seconde.

Dans la colonne d'ADJUVANT, 10240 et 31232 indiquent un débit de 8 grammes par seconde EXACTEMENT. Sachant que cette valeur est exacte, et que ces deux chiffres correspondent en réalité aux réglages par défaut appliqués lors de l'installation du doseur, nous savons que le "composant 4" n'a jamais servi ou du moins pas depuis la dernière opération "TOUT EFFACER".

Le poids de distribution de la 3ème ligne de DONNÉES équivalant à 0.0 pour l'ADJUVANT, et le HAUT DE PAGE indiquant que le composant 4 a été réglé sur 00.0% confirment également que le composant 4 n'a pas été utilisé.

Les informations suivantes vous aideront à déterminer les dispositifs installés sur un doseur.

Dispositif de distribution de produit :	**Grammes par sec. approx. :**
Doseurs à vis ½", vannes Micro Pulse	0.5 - 02
Doseurs à vis 1"	06 - 10
Vannes verticales	20 - 40
WSB 100 - Vannes guillotine	250 - 450
WSB 220, 420 - Vannes guillotine à section ronde 3"	500 - 900
WSB 240, 260, 440, 460, 940, 960, 1840, 1860 - Vannes guillotine 2" x 3"	500 - 900
WSB 240, 260, 440, 460, 940, 960, 1840, 1860 - Vannes guillotine 3" x 6"	3000 - 5000

Les débits de rebroyé sont toujours plus faibles que ceux des produits naturels. Les débits varieront également de façon significative selon le poids volumique apparent.

CORRECTION D'ERREURS : VALEURS DES DÉBITS : (2ème LIGNE DE DONNÉES)

Les valeurs des DÉBITS sont utilisées par le logiciel, à chaque cycle, pour calculer les temps de distribution de produit. Ces derniers sont ajustés à chaque cycle jusqu'à ce les débits soient stables. Lorsqu'une erreur importante est détectée, le logiciel ajuste automatiquement les valeurs des DÉBITS.

La valeur des GRAMMES est la première à être réglée. La valeur TEMPS (interruptions) n'est modifiée que si la valeur des GRAMMES passe sous 16,000 ou dépasse 32,000 (environ). Si tel est le cas, la valeur des GRAMMES et la valeur TEMPS sont toutes doublées ou divisées pour ramener les GRAMMES entre 16 000 et 32 000.

Cette opération a pour but de garder des nombres aussi grands que possible pour optimiser la précision des calculs, mais pas trop grands pour éviter de surcharger les registres.

Seules les valeurs des GRAMMES varient d'un cycle à l'autre, sauf dans les conditions décrites ci-dessus.

Vérifiez la valeur des GRAMMES pendant une série de cycles consécutifs. Si elle ne change pas, les distributions sont suffisament exactes pour ne pas provoquer de correction d'erreurs. Il se peut également que les paramètres (MI et NC) déterminant le seuil de correction d'erreurs, soient hors limite et empêchent des corrections d'erreurs qui devraient normalement intervenir.

Le paramètre PRC limite les ajustements à 10%. Une seule valeur de GRAMMES ne changera donc pas de plus de 10%.

Une diminution progressive de la valeur des GRAMMES indique un débit qui ralentit, illustrant par exemple une trémie presque vide. Le débit marque une soudaine hausse (valeur des GRAMMES plus élevée) lorsqu'une trémie est à nouveau remplie.

Si des erreurs apparaissent, mais que la valeur des GRAMMES n'est PAS rectifiée, vérifiez les paramètres NC et MI. Ils contrôlent si les erreurs sont corrigées ou non. Ils sont tous deux réglés et ajustés automatiquement par le logiciel. MI est réglé après chaque démarrage et tous les 10 cycles exécutés sans nouvel essai. MI sera réglé pour indiquer 50% du débit normal de distribution exprimé en grammes par seconde.

NC s'ajuste progressivement sur de longues périodes de fonctionnement. NC indique, en grammes, la limite d'erreur supérieure dans 60% des distributions. Un chiffre élevé indique en général un produit s'écoulant difficilement. Les autres problèmes possibles peuvent être des vibrations ou un décalage des cellules de pesage.

TEMPS DE DISTRIBUTION : (3ème ligne de DONNÉE)

Le second chiffre correspond au nombre d'interruptions calculé pour distribuer un produit. Si ces durées sont constantes mais que le poids distribué varie, le produit ne s'écoule pas bien ni régulièrement. Il se peut encore qu'il y ait des vibrations excessives ou que la trémie peseuse soit gênée.

Un excès de vibrations, surtout au niveau des petites distributions, peut entraîner une lecture de poids incorrecte même si le poids distribué était en réalité exact.

Si la durée est très courte ; 10, 20, 30 interruptions, elle peut représenter une demande trop exigeante pour les vannes guillotine. En effet, une durée très courte signifie que vous souhaitez obtenir de petites quantités en utilisant une vanne de distribution à gros débit pour assurer l'opération. Une vis d'alimentation, une vanne verticale, une vanne horizontale équipée d'un réducteur ou encore une plus petite vanne sont autant de solutions qui pourraient vous aider à améliorer la précision et le contrôle.

Si la valeur de la durée est inférieure à 5, vous fonctionnez dans une zone compromettant le bon fonctionnement du doseur.

Le paramètre de TEMPS MORT rallonge la durée de chaque distribution. Ceci sert à compenser le temps nécessaire, au début de chaque distribution, au solénoïde de la vanne pour se déplacer et l'air s'accumuler avant que la vanne commence à bouger. Les TEMPS MORTS sont toujours réglés de façon à être légèrement supérieurs au minimum requis. Si un temps calculé pour une distribution s'avère très court, le temps mort ajouté, même faible, peut gêner la précision et provoquer une distribution trop importante.

ERREURS DE POURCENTAGE: (1ère LIGNE DE DONNÉES)

Lorsque vous observez des erreurs de pourcentage de colorant ou d'adjuvant distribué, soyez attentif.

1. Recherchez d'abord tout signe de "nouvel essai". Ces essais témoignent de la présence d'un problème également source d'erreur dans les pourcentages.

Lorsque la PREMIÈRE distribution, (3ème ligne de DONNÉES) n'équivaut pas à la DERNIÈRE distribution (1ère ligne de DONNÉES), plusieurs essais de distribution ont été effectués. Ceci indique que la trémie est peut-être tombée à court de produit ou que le débit a été tellement irrégulier que la première distribution a été insuffisante sans raison évidente. Les paramètres _RT et _RP déterminent les erreurs de produit manquant qui provoquent un nouvel essai.

Un remplissage irrégulier entraînant d'importantes variations de niveau de produit dans la trémie, peut provoquer des nouveaux essais.

Des vibrations excessives peuvent également entraîner des lectures de poids incorrectes pouvant occasionner de nouveaux essais injustifiés. Si la ligne de DÉCHARGE s'imprime de temps à autre, des vibrations sont probablement en cause. L'augmentation de la valeur du paramètre de DÉCHARGE devrait résoudre ce problème.

Un TEMPS MORT trop long peut entraîner de nouveaux essais qui dépasseront le but visé avec pour conséquence une distribution trop importante.

2. Regardez ensuite le poids RÉEL distribué (1ère ligne de DONNÉES).

Le colorant par exemple, est un pourcentage du naturel. Dans l'exemple ci-dessus, le naturel est à 1908.3 grammes, le colorant, soit 4% du naturel, doit donc cibler un poids de 76.3 grammes. En réalité, 77.6 grammes ont été distribués. L'erreur est de 1.3 grammes, largement dans les limites de précision prévue pour un doseur à vis d'alimentation de 1".

L'erreur effective en GRAMMES d'une distribution est beaucoup plus significative qu'une erreur de pourcentage. Les appareils mécaniques ne sont pas parfaits. Le plus que nous pouvons en attendre est de fonctionner dans une fourchette de précision acceptable. Cette fourchette est mieux définie par une erreur exprimée en grammes plutôt qu'en pourcentage.

3. Troisièmement, regardez le TEMPS de distribution (3ème ligne de DONNÉES).

De très courtes périodes (10, 20, 30 interruptions) indiquent des dispositifs mal adaptés au travail requis. La précision des pourcentages en souffrira, cycle après cycle. Cette condition peut très bien être acceptable tant que l'ensemble des pourcentages utilisés reste exact.

DÉCHARGE : (4ème ligne)

En cas de décharge, les vibrations sont généralement en cause, mais ces décharges peuvent créer d'autres problèmes. Augmentez la valeur du paramètre BAL à 200 ou 300 grammes pour réduire ou éliminer les décharges inutiles.

Les vibrations peuvent également nuire à la cadence de production du fait du délai supplémentaire nécessaire pour obtenir une lecture de poids acceptable. Augmentez le paramètre WDF à 2 ou 3 grammes, (WDF 00003) ou (WDF 00030), ou plus si nécessaire.

Impression des réglages des paramètres

Appuyez sur (*,7,7) pour imprimer une copie de tous les paramètres internes. Vous devez avoir une imprimant connectée et prête à opérer. Quatre colonnes apparaîtront, avec RAM ; ROM ; Tables des séries 200 et 900 ; et EEPROM. Les en-têtes d'identification s'impriment en haut de chaque colonne.

Calibrage des cellules de pesage - Copie de contrôle

En mode programmation, appuyez sur (*,8,8) pour forcer une impression de l'affichage du contrôleur. La DATE, l'HEURE, le numéro de la machine et l'affichage seront imprimés de la façon suivante :

Date :	11/09/93
Heure :	17:22:01
Numéro de machine :	002
Valeur affichée :	P 500.0

Cette fonction est utile pour obtenir une vérification écrite de la précision des cellules de pesage selon les règles ISO et autres programmes qualité internationaux.

La procédure recommandée est la suivante :

1. Réglez l'appareil en mode programmation.
2. Appuyez sur *88 pour imprimer la TARE à vide de la trémie peseuse.
3. Placez un POIDS CONNU CERTIFIÉ dans la trémie peseuse.
4. Appuyez une nouvelle fois sur *88 pour imprimer le nouveau poids avec la charge.
5. La différence entre les deux poids imprimés doit être égale au POIDS CONNU CERTIFIÉ.

Test spéciaux - Copie de contrôle

En utilisant le marqueur *54, les tests suivants sont disponibles :

Si vous exécutez ces tests spéciaux en mode MANUEL ou PROGRAMMATION, une copie sera automatiquement imprimée après chaque test, si le marqueur IMPRIMER (*54) est activé.

Les tests spéciaux générant une copie imprimée sont les suivants ; TEMPS ou CALIBRER.

TEMPS (Voir CLAVIER, TEMPS ; et PARAMÈTRES, _LA, pour plus de renseignements)

La fonction TEMPS détermine les temps morts des différents doseurs. Elle permet également de tester la répétabilité des appareils. L'impression sur une seule ligne est illustrée ci-dessous :

TEMPS COMP REB 123 2749

Explication : REB = Composant
123 = Temps de distribution (en interruptions ; 244 = 1 sec.)
2749 = Poids distribué

CALIBRER (Voir CLAVIER, CALIBRER pour plus de renseignements)

La fonction CALIBRER permet au contrôleur de connaître rapidement le débit d'un dispositif. Il règle automatiquement les paramètres de POIDS et TEMPS qui déterminent le débit de dosage, et le paramètre DÉBIT MINIMUM. Pour plus de renseignements, reportez-vous aux PARAMÈTRES _RA, _TI, et _MI. L'impression sur une seule ligne est illustrée ci-dessous :

CALIBRER COMP REB 732 8795 15 3465

Explication : REB = Composant
732 = Temps de distribution (en interruptions ; 244 = 1 sec.)
8795 = Poids distribué
15 = Temps mort utilisé
3465 = Débit min.

Impression de l'utilisation des produits

Si vous appuyez sur la touche AFFICHER puis sur la touche *, vous obtiendrez une copie imprimée des totaux des produits utilisés. Le marqueur (*54) n'a pas besoin d'être activé. Ces totaux correspondent aux valeurs prises depuis la dernière impression et depuis le dernier effacement.

Si vous réglez le paramètre PRT sur une valeur correspondant à un intervalle de temps, vous obtiendrez régulièrement et automatiquement les mêmes informations. (Voir PARAMÈTRE, PRT)

La page imprimée est illustrée ci-dessous :

```
              DATE        TIME
 CURRENT      11/10/01    16:20:23
 LAST         11/10/01    16:10:23
 PRINTED
 LAST         09/10/01    09:00:04
 CLEARED
              TOTALS:     GRAND        PCT         CURRENT      PCT
 CYCLES                          11                        7
 REG            05.0            2.4         4.8          1.5        5.0
 NAT             100           47.4       100.0         28.6      100.0
 COL             00.5             .4         .99           .2        .99
 ADD             00.5             .4         .94           .2        .91
 TOTAL                           50.8                     30.7
 WEIGH SCALE ID# 120
 TOTALS ARE IN POUNDS
 POUNDS PER HOUR 365.3
```

Les totaux peuvent être exprimés en LIVRES ou en KILOS suivant l'unité de poids que vous avez sélectionnée. Voir : Mode PROGRAMMATION, (*89).

Une ligne apparaît pour chaque composant activé. Chaque ligne indique le numéro du composant, son type, son réglage, le total général et le total actuel.

Les totaux GÉNÉRAUX continueront de croître jusqu'à ce que vous les effaciez délibérément. Pour ce faire, exécutez la routine *00 ou appuyez sur 00 dans les 5 secondes qui suivent l'impression de ces totaux.

Le total ACTUEL correspond aux valeurs prises depuis la dernière impression de totaux. La date et l'heure sont données pour les DERNIÈRES EFFACÉES et les DERNIÈRES IMPRIMÉES.

Les pourcentages des types "R" (REBROYÉ) sont des pourcentages du mélange total. Les pourcentages des types "A" (ADJUVANTS) sont des pourcentages de tous les types "N" cumulés. Les pourcentages des types "N" (NATURELS) correspondent au pourcentage de chaque composant de tous les types "N" cumulés.

Les LIVRES PAR HEURE sont calculées en se basant sur le total de produit distribué apparaissant dans la colonne "ACTUEL", et la différence en temps entre l'heure ACTUELLE et la DERNIÈRE IMPRIMÉE.

CHAPITRE 4 : DIAGNOSTIC DES PANNES

La procédure à suivre

1. Si vous lisez ce chapitre, c'est que vous avez rencontré un problème. Pour situer et résoudre ce problème, nous vous conseillons de suivre la procédure suivante :

2. Commencez par lire le chapitre consacré aux OBSERCATIONS SUR LE CÂBLAGE. Même si le système a fonctionné correctement pendant un moment, un temps sec ou une augmentation du niveau sonore électrique de l'usine peuvent avoir provoquer l'apparition de nouveaux problèmes.

3. Suivez ensuite la procédure de VÉRIFICATION au début de ce manuel. Si quelque chose ne marche pas, lisez le paragraphe du diagnostic qui suit ce problème.

4. Lisez le chapitre SÉQUENCE NORMALE DES OPÉRATIONS, pour être sûr d'avoir compris comment l'appareil doit réagir. Si vous n'êtes pas sûr de comprendre le fonctionnement logique du logiciel, appelez-nous.

5. Lisez la liste des PROBLÈMES COURANTS rencontrés à la page suivante.

6. Lisez le chapitre consacré à la fonction VÉRIFIER LES CELLULES DE PESAGE pour être sûr que les cellules de pesage fonctionnent correctement.

7. En cas de problème majeur, nous pourrons mieux vous aider si vous disposez d'une copie imprimée de la table des PARAMÈTRES (CLAVIER, *77) et de 2 pages d'informations imprimées cycle après cycle (CLAVIER, *54). (Voir chapitre SORTIES IMPRIMÉES)

Pour imprimer la table des PARAMÈTRES - Séquence de touches :

Appuyez sur	*	L'afficheur indiquera : (MOT DE PASSE) *(PASSWORD)*
Appuyez sur	2 2 2 2 2	L'afficheur indiquera : (P x)
Appuyez sur	*	L'afficheur indiquera : (INSTR __)
Appuyez sur	7 7	L'afficheur indiquera : (IMPRIMER) *(PRINTING)*
Appuyez sur	EXIT	L'afficheur indiquera : (P x)

Pour imprimer les informations CYCLE APRÈS CYCLE pendant le fonctionnement - Séquence de touches :

Appuyez sur	*	L'afficheur indiquera : (INSTR __)
Appuyez sur	5 4	L'afficheur indiquera : (IMPR DÉSACTIVÉE) *(PRNT OFF)*
Appuyez sur	*	L'afficheur indiquera : (IMPR ACTIVÉE) *(PRNT ON)*
Appuyez sur	EXIT	L'afficheur indiquera : (P x)
Appuyez sur	EXIT	L'afficheur indiquera : (x)

Faites maintenant tourner le doseur normalement jusqu'à ce que vous ayez deux pages imprimées avec les informations recueillies cycle après cycle puis faxez-les, accompagnées de la table des PARAMÈTRES, directement à votre revendeur Maguire local, avec une brève note expliquant votre processus, l'emplacement du doseur, si des changements ont eu lieu récemment, et les problèmes que vous rencontrez actuellement.

8. Essayez d'EFFACER. Mettez l'appareil hors tension. Maintenez la touche "CE" enfoncée et remettez l'appareil SOUS TENSION. L'afficheur indiquera (EFFACER) *(CLEAR)*

9. En dernier recours, procédez à l'opération TOUT EFFACER, (voir chapitre TOUT EFFACER)

   Vous trouverez à la page suivante, la liste des PROBLÈMES COURANTS.

Problèmes courants

La liste de ces problèmes est basée sur les appels téléphoniques que nous avons reçus émanant d'utilisateurs de doseurs Weigh Scale Blender.

1. L'afficheur n'indique pas une valeur proche de zéro lors de la mise sous tension avec une trémie peseuse vide (plus ou moins 10 grammes).

- ?? Les cellules de pesage ne sont pas connectées.
- ?? La trémie peseuse n'est pas installée correctement sur son plateau, sans élément gênant, ou son plateau ne repose pas correctement sur les boulons dépassant des boîtiers renfermant les cellules de pesage.
- ?? Le contrôleur n'a jamais été calibré pour ces cellules de pesage ou vous venez de TOUT EFFACER. Le cas échéant, la valeur affichée sera probablement hors limite de plusieurs centaines de grammes. Voir CALIBRAGE DES CELLULES DE PESAGE.
- ?? Les cellules de pesage ont été endommagées. Voir VÉRIFIER LES CELLULES DE PESAGE

2. Le contrôleur se "RÉINITIALISE" sans raison apparente. Ceci indique la présence d'un bruit électrique ou d'une pointe de tension perturbant le contrôleur.

- ?? Voir le chapitre OBSERVATIONS SUR LE CÂBLAGE, MONTAGE section.

3. L'ALARME clignote et l'afficheur indique un poids supérieur à 100 grammes ou inférieur à -50 grammes. Si le poids est au-dessus de 100, la vanne de vidange de la trémie peseuse ne cesse de s'ouvrir et se fermer toutes les 6 à 7 secondes.

- ?? Il reste du produit qui accroché dans la trémie peseuse.
- ?? Le clapet de vidange est peut-être coincé.
- ?? Les cellules de pesage sont accrochées ou gênées.
- ?? Les cellules de pesage ne sont plus calibrées.
- ?? Une mise à la terre incorrecte entraîne la lecture de valeurs élevées par les cellules de pesage.

3. La TOUTE PREMIÈRE DISTRIBUTION n'a PAS lieu. Après quelques secondes, le flash d'ALARME s'allume. L'afficheur indique (N x.x) et clignote.

- ?? L'alimentation d'air n'est pas branchée ou la pression est trop basse.
- ?? Le solénoïde du naturel n'est pas branché correctement.
- ?? Le fusible 1/2 A de la façade du contrôleur a sauté.
- ?? La vanne guillotine du NATUREL est coincée. Le socle du vérin est peut-être tordu.

4. La vanne de distribution du NATUREL ne cesse de distribuer même si la trémie peseuse est remplie jusqu'à son niveau de débordement. La valeur lue du poids est toujours inférieure à 2000.0 grammes.

- ?? La trémie peseuse ne bouge pas librement.
- ?? Les cellules de pesage sont coincées.
- ?? Les cellules de pesage ont été endommagées. Voir VÉRIFIER LES CELLULES DE PESAGE

5. Le système fonctionne mais doit toujours procéder à PLUSIEURS NOUVEAUX ESSAIS pour réussir une distribution et semble ne jamais "apprendre" le débit de distribution correct.

- ?? Les vibrations provoquent des "décharges" fréquentes, entraînant ainsi d'importantes fluctuations dans l'ajustement des débits. Augmentez le paramètre BER.

6. Les ROUES CODEUSES ne semblent pas contrôler de sortie. Une ou plusieurs LED (rangée du bas) restent toujours allumées.

- ?? Quelqu'un a VERROUILLÉ un réglage à l'aide du clavier. Voir CLAVIER, MODE PROGRAMMATION, RÉGLAGE.
- ?? Le paramètre _SE LIMITE le réglage de la roue codeuse. Voir CLAVIER, MODE PROGRAMMATION, et PARAMÈTRE, _SE.

7. Le système se BLOQUE parfois sur les nouveaux essais de distribution d'un composant, mais le temps des nouveaux essais est si court que rien n'est distribué.

- ?? Le paramètre TEMPS MORT est réglé sur une durée trop courte. Voir CLAVIER, TEMPS et PARAMÈTRE, _LA.
- ?? Une vanne est coincée en position ouverte. Vérifiez que la vanne bouge librement lorsque l'air comprimé n'exerce plus de pression.

8. Le système FONCTIONNAIT mais réagit maintenant de façon inexplicable.

- Une pointe de tension ou une charge d'électricité statique a endommagé la mémoire RAM. Exécutez une procédure EFFACER ou TOUT EFFACER. Voir REDÉMARRAGE "EFFACER" ou REDÉMARRAGE "TOUT EFFACER". Procédez ensuite au CALIBRAGE DES CELLULES DE PESAGE et au CALIBRAGE DE DÉBIT pour TOUS les produits.

9. L'afficheur indique 3100.0 même quand la trémie peseuse est vide. Il s'agit de la valeur limite supérieure des cellules de pesage.

- Les cellules de pesage ne sont pas branchées et le circuit a dévié jusqu'à la limite supérieure.
- Les cellules de pesage ont été chargées bien au-delà de leur limite et ont dévié de façon permanente.

10. Les distributions d'une vanne guillotine ne sont pas aussi constantes qu'elles devraient l'être.

- La vanne guillotine coince légèrement. Avec la trémie vide, bougez la pelle manuellement pour voir s'il coulisse sans gêne. Poussez et tirez sur le piston pneumatique pour l'aligner correctement.
- Le produit ne s'écoule pas très bien. Vous aurez peut-être besoin d'installer un adaptateur équipé d'un dispositif de rupture de pont.

11. Les valeurs de poids lues par les cellules de pesage ne se stabilisent pas. Elles marquent des variations allant jusqu'à 100 grammes seconde après seconde.

- Les éléments en cause sont l'électricité statique et une mise à la terre défectueuse. Voir OBSERVATIONS SUR LE CÂBLAGE
- Si les valeurs dévient progressivement dans un sens, nécessitant un recalibrage fréquent, il est probable qu'un composant du circuit imprimé soit défectueux. Appelez-nous.
- Si les TARES ne sont pas stables, il se peut qu'un élément physique empêche les cellules de bouger librement.

12. À la fin de chaque cycle, le MOTEUR-MÉLANGEUR ne tourne qu'une fraction de seconde seulement.

- Le MOTEUR-MÉLANGEUR exige une forte intensité au démarrage. Si l'alimentation n'est pas adaptée (si par exemple vous utilisez une rallonge), la tension baissera tellement que l'ordinateur se réinitialisera et le signal vers le moteur-mélangeur sera coupé. L'afficheur reflètera ce problème en redémarrant comme s'il venait d'être mis sous tension. Installez une meilleure source d'alimentation ; supprimez la rallonge ou utilisez des câbles à plus gros calibres.

Problèmes de mixage

Les clients rencontrant des problèmes au niveau du mixage ont le choix entre plusieurs options.

Réduisez la taille du lot en diminuant la valeur du paramètre FUL. Cette action a deux conséquences. Premièrement, les composants sont distribués en lots plus petits et plus fréquents, ce qui a pour effet de remplir la chambre de mélange avec davantage de plus petites couches de produit. Deuxièmement, elle abaisse le niveau de produit dans la chambre de mélange immédiatement après une distribution. Pour un bon mixage, il est indispensable que les pales mélangeuses atteignent dans leur mouvement, le haut du niveau de produit dans la chambre de mélange. Distribuer des lots importants peut submerger ces pales, surtout lorsque le processus ne fonctionne pas avec le doseur à pleine capacité. Des lots de plus petite taille, même s'ils réduisent la cadence, éviteront de submerger les pales pendant l'opération de mélange.

Assurez-vous que le capteur de niveau est installé à sa plus basse position possible, et augmentez sa sensibilité au maximum. Les deux serviront à éviter qu'un lot soit distribué trop tôt et ne vienne recouvrir les pales mélangeuses.

Sur les appareils sans vanne de régulation (FCA), augmentez le paramètre DLY à une valeur aussi élevée que 50% du délai entre deux cycles. DLY correspond au délai (en interruptions) entre le moment où le capteur est découvert et le début du lot. En augmentant le paramètre DLY, vous laissez la chambre de mélange se vider quelque peu avant d'y faire tomber le lot suivant. La valeur maximum possible pour le paramètre DLY est de 29999 ou 122 secondes.

Vous pouvez augmenter le temps de mixage à la fin de chaque lot en modifiant les deux derniers chiffres du paramètre MIX. Si la cadence est élevée, il vaudrait mieux laisser tourner le mélangeur sans arrêt. Un temps de mixage plus long peut toutefois entraîner la séparation des produits après le mixage initial. Des poids volumiques apparents et l'électricité statique accentueront ce potentiel de séparation due à un mixage excessif.

Si un doseur est installé sur un support surmontant une trémie tampon, il devrait être équipé d'une FCA, une vanne de régulation automatique placée en bas du doseur. Cette vanne doit être alignée de façon à être fermée lorsque le capteur de niveau est découvert. Lorsque le capteur est couvert, la vanne s'ouvre et laisse le produit s'écouler. Cette vanne a pour objectif de garantir un bon mixage. Le paramètre FCV retarde de 6 secondes l'ouverture de cette vanne. Vous pouvez augmenter ce délai de temporisation si vous pensez qu'un mixage plus long est nécessaire avant de libérer le produit.

Sur les modèles WSB-940, vérifiez que la trémie peseuse est bien équipée de deux déflecteurs. Ils veillent à ce que les produits soient disposés en couche horizontale (par opposition à côte à côte) avant de tomber dans la chambre de mélange.

Des poids volumiques apparents différents et des granulés de formes variées, notamment des granulés lisses de naturel mélangés à des granulés de colorant carrés à plus grande densité, peuvent se séparer s'ils sont lâchés sur un tas formant un dôme, tel qu'on trouve dans une trémie, un Gaylord ou encore une trémie tampon. Les légers granulés ronds s'écouleront comme de l'eau sur les côtés, tandis que les granulés carrés plus lourds resteront là où ils sont tombés. Il est difficile de rectifier un tel résultat. Il est donc préférable de ne pas larguer de tels mélanges dans de larges conteneurs.

Le transport par aspiration peut également séparer les produits de poids volumique apparent différent. Gardez une vitesse de déplacement d'air élevée pour minimiser ce problème.

Les modèles WSB-MB de la série 100 et certains appareils de la série 200, utilisent un entraînement pneumatique pour les pales mélangeuses au lieu d'un moteur électrique. L'entraînement pneumatique offre les avantages suivants :

Meilleur mixage, les pales effectuant un mouvement de va-et-vient.
Aucun retour d'EMF (Force électromagnétique) vers le processeur de la demande électrique du moteur, donc moins de problèmes au niveau du processeur.
Moins de composants électroniques sur le circuit imprimé, donc moins de composants qui sont susceptibles de devenir défectueux en cas de pointe de tension dans l'usine, d'orage et de coupure de courant. Composants qui peuvent également représenter un pourcentage de pannes au cours de la durée de vie du doseur.
Sécurité intrinsèque pour le personnel d'usine, l'entraînement pneumatique offrant un couple mécanique limité et mieux contrôlé par rapport à celui d'un entraînement électrique. Un moteur électrique de taille adaptée, peut produire jusqu'à 10 fois le couple opérationnel prévu lorsqu'il est bloqué. En dépit des verrouillages de sûreté, ceci présente un danger potentiel.

Si vous rencontrez des problèmes de mixage avec les moteurs à entraînement pneumatique, vérifiez que les pales exécutent une rotation de 270° (3/4 de tour) à chaque passage. Si tel n'est pas le cas, essayez les procédures suivantes :

Augmentez la pression d'air. Si la pression manométrique tombe de plus de 5 livres pendant le fonctionnement des pales, la conduite d'air est trop petite.

Abaissez le tas de produit dans la chambre de mélange pour réduire la demande de couple sur les pales mélangeuses. Ceci est expliqué plus haut.

Augmentez le paramètre MPO et faites-le passer de 122 (1/2 seconde) à 183 (3/4 seconde) ou 244 (1 seconde complète). Ceci donne plus de temps aux pales pour elles accomplir un balayage complet. Vous pouvez parallèlement souhaiter augmenter le temps de mixage et le faire passer de 10 à 15 ou 20 secondes pour qu'en dépit d'un mouvement plus lent des pales, la même dose de mixage est exécutée.

Augmenter le débit de production

Un doseur de taille adaptée devrait avoir un débit toujours supérieur à vos besoins de production. Si, pour quelle raison que ce soit, votre doseur n'arrivait pas à suivre votre cadence, voici quelques moyens d'augmenter le débit.

1. Si votre doseur est équipé d'une vanne guillotine de régulation, son débit pourra être réduit jusqu'à 25%. Pour compenser ce phénomène, activez le marqueur "FIN PLEIN" à l'aide de la fonction *44 expliquée dans les chapitres précédents. En mode FIN PLEIN, le mélange est lancé alors que le capteur est encore recouvert du fait de l'action de la vanne de régulation.

2. Si votre processus consomme en une seule fois, un lot de produit de taille importante, (comme pendant l'injection et le délai de retour de la vis), et votre réserve de produit n'est pas adaptée, vous risquez de tomber à court de produit pendant quelques secondes, le temps que le doseur Weigh Scale Blender produise le nouveau lot. La fonction *44, "FIN PLEIN" corrigera également ce problème. Dans ce cas, lorsque le capteur est découvert, un lot complet est immédiatement disponible pour aider à remplir la chambre de mélange, vous fournissant ainsi une large réserve pour être utilisée par le processus.

3. Augmentez le paramètre FUL. Il détermine la taille du lot. Des lots plus importants augmentent le débit. Suivant le poids volumique de votre produit, vous pourrez peut-être augmenter la taille du lot de 20 à 40% .

4. Réduisez la valeur du paramètre DTI. Il s'agit du nombre de secondes pendant lesquelles la trémie peseuse est ouverte pour vider le lot. Un temps DTI plus court réduira le temps de cycle complet et augmentera le débit.

5. Activez la fonction "RAPIDE". Ceci entraîne des distributions volumétriques rapides "minutées" intervenant jusqu'à 4 fois après chaque distribution gravimétrique normale.

6. Ne confondez pas "réserve" avec "débit". Si votre doseur rencontre un problème temporaire qui entraîne un manque de produit dans le processus avant que vous n'ayez eu le temps de résoudre ledit problème, votre

"réserve" est insuffisante. Rajoutez une trémie tampon ou une alarme de niveau de produit sur chaque trémie individuelle pour éviter ce type de problème.

Séquence normale des opérations

Ce chapitre vous explique comment le système est supposé fonctionner. Si votre système ne fonctionne pas correctement, cette description peut vous aider à identifier précisément l'endroit où le système est défaillant, vous donnant ainsi une indication du problème.

Mettez sous tension.

La date de la version actuelle du programme s'affiche (V=xxxxxT) pendant 1 seconde, suivie du total de contrôle (CKS xxxx), puis du contrôle de la ROM (ROM OK), et enfin de (0). Le poids dans la trémie peseuse est maintenant affiché. Il devrait être de 0, à plus ou moins plusieurs grammes. Au cours des premières minutes de fonctionnement, les valeurs de poids affichées peuvent varier légèrement au fur et à mesure que les circuits chauffent.

DÉMARRER :

L'appareil commencera à opérer si les deux interrupteurs placés sur le côté gauche du contrôleur sont RELEVÉS, réglés sur la position POURSUIVRE, et si le CAPTEUR dans la chambre de mélange est DÉCOUVERT. Le capteur doit être branché sur le côté droit du contrôleur. Si tel n'est pas le cas, cette condition équivaut à un capteur recouvert ; l'appareil ne fonctionnera pas.

Si le clapet de VIDANGE DE LA TRÉMIE PESEUSE s'ouvre et se referme sans cesse :

Si la TARE initiale de la trémie à vide est de 100 grammes ou plus, la vanne de vidange de la trémie peseuse fonctionnera pour essayer de vider la trémie et ramener le poids de démarrage plus près de zéro. Si la trémie est vide, mais que le poids affiché est supérieur à 100 grammes, un problème existe. Voir TESTER les CELLULES DE PESAGE et CALIBRAGE DES CELLULES DE PESAGE.

Si le flash d'ALARME clignote :

Si la TARE initiale est inférieure à -50 grammes, le flash d'alarme s'allumera et l'appareil ne fonctionnera pas. Allez à TESTER les CELLULES DE PESAGE et CALIBRAGE DES CELLULES DE PESAGE.

La séquence de DISTRIBUTION commence :

Si la tare initiale est dans les limites, entre -50 et +100, la séquence débutera.

AFFICHAGE durant les distributions :

Pendant toutes les distributions, le numéro de composant et la lettre symbolisant son type (R, N, A) seront affichés, vous indiquant ainsi quel composant est en train d'être distribué. L'affichage INITIAL indique la tare de la trémie peseuse. Celle-ci ne changera pas au cours de la première distribution. Après chaque distribution, le nouveau poids total de produit dans la trémie est actualisé et affiché.

D'abord le REBROYÉ :

Si le mélange comprend du REBROYÉ, les distributions de celui-ci seront les premières à être traitées, par ordre de grandeur, en commençant par la plus grande pour finir avec la plus petite. La lettre "R" apparaîtra sur l'afficheur. Après ces distributions, un poids exact est lu pour déterminer l'espace libre disponible dans la trémie peseuse pour les distributions restantes. Le poids total de la trémie apparaîtra sur l'afficheur pendant 2 secondes À LA FIN de chaque distribution.

Puis le NATUREL :

Les distributions de NATUREL suivent le rebroyé dans la séquence. Elles seront effectuées par ordre de grandeur, de la plus grande à la plus petite. La lettre "N" apparaîtra sur l'afficheur. Le poids exact de tous les NATURELS distribués est maintenant déterminé pour calculer les distributions d'ADJUVANT.

Et enfin le COLORANT ET L'ADJUVANT :

Les distributions d'ADJUVANT sont les dernières de la séquence. Chaque distribution doit atteindre les critères définis par les paramètres internes, sinon des NOUVEAUX ESSAIS auront lieu et la séquence sera interrompue.

PRODUIT INSUFFISANT :

Si un des produits vient à manquer ou se trouve en quantité insuffisante pour atteindre les critères fixés par les paramètres, le processus S'ARRÊTERA au niveau de ce composant. De NOUVEAUX ESSAIS seront continuellement tentés pour cette distribution jusqu'à ce qu'elle puisse être effectuée intégralement ou que l'alimentation soit coupée. L'afficheur CLIGNOTERA. L'ALARME sonore retentira après 4 nouveaux essais. Ce nombre d'essais avant alarme est défini par les paramètres d'ALARME (_AL). Le REBROYÉ peut être défini pour déclencher ou non l'alarme s'il vient à manquer. Voir PARAMÈTRES, _AL, pour découvrir comment régler les paramètres d'ALARME.

Si le flash d'ALARME clignote :

Plus de quatre nouveaux essais de distribution d'un seul composant déclencheront le flash d'ALARME. Le composant à l'origine de l'alarme continuera d'essayer de distribuer. L'afficheur clignotera. Le premier chiffre affiché vous indiquera quel composant pose problème. Pour poursuivre la séquence, vous devez remplir les conditions de distribution ou mettre l'appareil hors tension.

Vidage de la TRÉMIE PESEUSE :

Après toutes les distributions, la trémie peseuse est vidée par une vidange finale qui transfère son contenu dans la chambre de mélange. La vanne de vidange reste ouverte pendant quatre secondes. (Paramètre DTI)

CAPTEUR recouvert :

Tant que le capteur est recouvert, la vanne de vidange reste ouverte pour être sûre de vider complètement la trémie peseuse. Les distributions cessent. La vanne de vidange reste ouverte tant que le capteur est recouvert. C'est-à-dire jusqu'à ce que le nouveau cycle commence.

Vanne de RÉGULATION : (en option)

La vanne de régulation placée sous la chambre de mélange, restera fermée pendant 6 secondes (Paramètre FCV) tout de suite après une distribution dans la chambre de mélange. Le reste du temps, elle s'ouvre lorsque le capteur est recouvert, et se ferme lorsqu'il est resté découvert pendant au moins deux secondes complètes (suivant le paramètre DLY).

VÉRIFIER LE FONCTIONNEMENT DES CELLULES DE PESAGE

La plupart des problèmes sont liés au fonctionnement des CELLULES DE PESAGE.

Vous disposez de plusieurs méthodes pour VÉRIFIER le bon fonctionnement des cellules de pesage. Toute pression, si légère qu'elle soit, exercée sur la trémie peseuse doit entraîner un changement de la valeur affichée. Si tel n'est pas le cas, un problème existe. Si la légère pression cesse, l'afficheur doit revenir à son point de départ. Si tel n'est pas le cas, quelque chose gêne la liberté de mouvement des cellules ou de la trémie peseuse. Inspectez soigneusement TOUS les éléments autour des cellules de pesage, les vis-boulons, le plateau de la trémie peseuse et la trémie peseuse même. RIEN ne doit gêner la liberté de mouvement.

NOTE : On considère normale une déviation de la lecture des cellules de pesage sur une certaine période et suivant les variations de température. Toutes les distributions des composants étant pesées par un seul ensemble de cellules de pesage, cet écart affectera pareillement tous les composants et les rapports entre composants resteront donc exacts. Le poids à vide est toujours TARÉ, chaque distribution est donc toujours mesurée avec précision.

Les observations suivantes serviront à vérifier le bon fonctionnement des cellules de pesage :

Lorsque la trémie peseuse est vide, entre deux cycles, l'afficheur devrait indiquer une valeur proche de zéro. Une erreur de plusieurs grammes n'est pas importante puisque cette valeur de poids à vide est "tarée" à partir de toutes les valeurs de distribution lues. Les valeurs de "poids à vide" affichées devraient rester constantes à 1 ou 2 grammes l'une de l'autre.

Ajouter plusieurs granulés dans la trémie peseuse devrait entraîner un changement de la valeur affichée. 1 gramme représente environ 40 granulés.

La plupart des problèmes liés aux cellules de pesage sont causés par une gêne dans le mouvement des cellules. Les cellules de pesage doivent pouvoir réagir sans restriction au poids d'un seul granulé tout comme elles doivent pouvoir bouger librement assez bas pour enregistrer la déviation totale d'un poids de 20,000 grammes. (10 000 grammes par cellule - cellules de 10kg)

Si le poids affiché est très irrégulier, vérifiez l'état des fils des cellules de pesage. Vérifiez l'absence de tout fil pincé dans la fiche.

Une cellule de pesage surchargée indiquera une valeur élevée. La limite supérieure est (3100.0) pour la série 200 ou (31000) pour les séries 400 ou 900. Une cellule de pesage forcée ou arrachée vers le haut, affichera (0.0).

Nous fournissons et remplaçons les cellules de pesage par lot assorti et nous fournissons toujours les boîtiers d'installation. Vous pouvez retirer la plaque arrière du boîtier pour une inspection visuelle. Il est par contre risqué de retirer la cellule de pesage de son boîtier. Ce faisant, vous risqueriez d'exercer une contrainte sur la cellule même.

Pour FONCTIONNER avec des cellules de pesage ENDOMMAGÉES en mode VOLUMÉTRIQUE, reportez-vous au chapitre CLAVIER, *87, mode volumétrique.

Pour RECALIBRER les CELLULES DE PESAGE, reportez-vous au chapitre ENTRETIEN DU MATÉRIEL.

Si vous pensez que les cellules de pesage sont abîmées ou défectueuses, reportez-vous au chapitre : SIGNAL BRUT DES CELLULES DE PESAGE.

Signal brut des cellules de pesage

Appuyez sur la touche "CE" pour consulter cette valeur BRUTE pendant quelques secondes.

Les cellules de pesage rendent une très faible tension qui varie légèrement si la cellule est défléchie. Cette tenson est convertie sur le circuit imprimé, en un train d'impulsions. Ces impulsions sont ensuite comptées pendant toute une seconde pour déterminer un poids. Le logiciel peut gérer une fourchette de comptage allant de 0 à environ 249 850.

Un ensemble de cellules 3kg fonctionnant correctement se situera entre 55 000 et 120 000 ; un intervalle d'environ 6 000 couvrant un poids à vide (trémie peseuse en place) jusqu'au poids de trémie peseuse pleine, 2 000 grammes. (Les cellules de 10 K s'étendent d'environ 90,000 à vide jusqu'à 9 000 grammes). Le système fonctionnera parfaitement tant que le poids de la trémie vide affiche une valeur entre 1 et 149 248. 149 248 est la plus haute valeur que le logiciel acceptera pour un calibrage de poids zéro (voir paramètres, LCZ). Si le chiffre affiché est supérieur à cette valeur lorsque vous appuyez sur la touche poids ZÉRO, l'afficheur indiquera (ZÉRO BAS).

Cette valeur de COMPTE BRUT est convertie par le logiciel en affichage de grammes, basé sur les données de calibrage des cellules de pesage.

Les valeurs de COMPTE BRUT sont très utiles pour diagnostiquer les problèmes liés aux cellules de pesage, car elles évitent tous les calculs mathématiques et donc par conséquent, toutes les erreurs de calibrage éventuelles.

Appuyez sur la touche "CE" pour afficher cette valeur BRUTE pendant quelques secondes.

Pour afficher cette valeur continuellement, utilisez la fonction *98 du mode PROGRAMMATION.

Activer *54 Impression cycle après cycle - Séquence de touches :

Appuyez sur	*	L'afficheur indiquera : (MOT DE PASSE) *(PASSWORD)*
Appuyez sur	2 2 2 2 2	L'afficheur indiquera : (P x)
Appuyez sur	*	L'afficheur indiquera : (INSTR __)
Appuyez sur	9 8	L'afficheur indiquera : (CPT DÉSACTIVÉ) *(CNT OFF)*
Appuyez sur	*	L'afficheur indiquera : (CPT ACTIVÉ) *(CNT ON)*
Appuyez sur	EXIT	L'afficheur indiquera : (P x)
Appuyez sur	EXIT	L'afficheur indiquera : (x)

Une valeur fluctuante et variée indique en générale que les cellules de pesage ne sont pas branchées.

Une valeur 0 affichée indique un circuit ouvert, un fil ou une cellule endommagée.
Une valeur à plein de 249 850 indique un fil ou une cellule endommagée.

Un ensemble de cellules de pesage de 3kg produiront environ 33 comptes supplémentaires par gramme supplémentaire. Un test de sensibilité consiste à ajouter un poids léger dans la trémie peseuse. Le compte de POIDS BRUT devrait augmenter d'environ 33 comptes pour chaque gramme ajouté. (10 comptes par gramme pour les cellules de 10kg)

Si vous nous appelez pour que nous vous aidions à résoudre un problème lié aux cellules de pesage, il serait très utile de nous communiquer la valeur de COMPTE BRUT de la trémie vide d'une part, et de la trémie avec un poids connu d'autre part. Si vous appuyez sur la touche CE à n'importe quel moment, la valeur du COMPTE BRUT s'affichera correspondant au poids actuel.

Pour FONCTIONNER avec des cellules de pesage ENDOMMAGÉES en mode VOLUMÉTRIQUE, reportez-vous au chapitre CLAVIER, *87, mode volumétrique.

Routine Effacer

Une routine "EFFACER" est disponible pour effacer de la mémoire toutes les données, marqueurs et toutes les autres informations actuelles. La MÉMOIRE étant équipée d'une pile de sauvegarde, la mise hors tension n'efface pas les champs de données. Bon nombre d'informations sont gardées délibérément en vue d'une utilisation future.

"EFFACER" effacera toutes les données de la mémoire RAM et démarrera
avec les données stockées dans l'EEPROM. Celles-ci correspondent aux données existantes à l'origine ou à celles que vous avez volontairement enregistrées auparavant. Toutes les valeurs actuelles de calibrage que le système a "appris" seront réécrites.

Extraire (EFFACER) des paramètres de l'EEPROM - Séquence de touches :

Éteignez		le contrôleur
Maintenez		Maintenez la touche “CE” enfoncée
Rallumez		le contrôleur
Relâchez		la touche “CE”

L'afficheur indiquera (EFFACER) *(CLEAR)*

Si l'afficheur n'indique pas (EFFACER) *(CLEAR)*, répétez l'opération.

EFFACER ne vide pas l'EEPROM de ses informations, mais charge l'EEPROM dans la RAM. Les valeurs de calibrage des cellules de pesage NE SONT PAS perdues. Pour charger l'EEPROM avec les informations correctes de la RAM, reportez-vous au chapitre CLAVIER, *23)

Tout effacer

Redémarre avec les réglages par défaut du système - même chose qu'EFFACER, ci-dessus, sauf que les informations de l'EEPROM sont également effacées.

Il n'existe que DEUX occasions où vous souhaiterez TOUT EFFACER.

1. Lors de l'installation d'une NOUVELLE PUCE DE PROGRAMME. Les nouvelles puces ont souvent des tables de PARAMÈTRES disposées différemment. Les informations peuvent être stockées dans des zones de la mémoire ne correspondant pas au programme. TOUT EFFACER - REDÉMARRER règle ce problème.

2. Quand rien d'autre n'a marché. TOUT EFFACER - REDÉMARRER résoudra parfois des problèmes qu'une simple routine EFFACER ne trouve pas.

Tout effacer - Séquence de touches :

Éteignez		le contrôleur
Maintenez		Maintenez ces touches enfoncées simultanément
Rallumez		le contrôleur
Relâchez		Relâchez ces touches

Si l'opération a réussi, l'afficheur indiquera (TOUTEFFACER) *(CLEARALL).*

Si l'afficheur n'indique pas (TOUTEFFACER) *(CLEARALL*), répétez l'opération.

Le calibrage des CELLULES DE PESAGE sera perdu. Vous devrez refaire la procédure de calibrage des cellules de pesage détaillée dans ce manuel.

Les données des tables des paramètres étant perdues, vous devrez ressaisir les paramètres modifiés précédemment. Reportez-vous au chapitre BRÈVE EXPLICATION DES PARAMÈTRES pour revoir rapidement ceux susceptibles d'avoir été modifiés.

Vérifiez que votre appareil affiche le bon numéro de MODÈLE lors de la mise sous tension. Si tel n'est pas le cas, reportez-vous au chapitre SÉLECTIONNER LE BON MODÈLE.

LISTAGE DE MÉMOIRE

Au cours de la production ou entre deux cycles, le contrôleur peut être forcé à imprimer un LISTAGE DE MÉMOIRE. Celui-ci nous est utile lorsque des problèmes indéterminés surgissent, liés à des problèmes environnementaux imprévisibles. Si vous rencontrez des problèmes récurrents, nous vous demanderons peut-être d'exécuter cette routine pendant la production, pour nous aider à diagnostiquer le problème.

Pour obtenir un LISTAGE DE MÉMOIRE, connectez une imprimante. Appuyez sur les trois touches en même temps ; les touches PARA, PLEIN et ALRM ; rangée du bas : gauche, centre et droite.

CHAPITRE 5 - ENTRETIEN DU MATÉRIEL

Réglages du matériel

PRESSION D'AIR

Pour une meilleure précision, réglez la PRESSION D'AIR sur environ 80 PSI. Des pressions plus basses marcheront quand même. Si l'alimentation d'air de votre usine varie, fixez le régulateur sur un réglage faible pour que les vannes de distribution aient une pression constante . Il est DÉCONSEILLÉ d'utiliser de l'air lubrifié. Les micro-doseurs devraient être réglés à 40 PSI (2,7 bars). Les vannes verticales utilisées dans les trémies amovibles sur les Micro-doseurs et les doseurs des séries 100 et 200, sont plus précises à une pression plus faible de 40 PSI.

CAPTEUR DE NIVEAU

Position du capteur ; modèles des séries 200 et 400 uniquement :

Le capteur devrait dépasser dans la chambre de mélange d'environ 1/4 pouce à partir de la face interne de la plaque de fixation en acier inoxydable. S'il ne dépasse pas suffisamment, il captera la plaque d'acier même. S'il dépasse de trop, il captera les pales mélangeuses.

Réglez la sensibilité du capteur :

1. La vis de réglage se trouve à l'arrière du capteur. Il se peut qu'elle soit recouverte d'une petite protection en plastique ressemblant à une vis. Vous aurez besoin d'un très petit tournevis pour la régler.
2. Remplissez la chambre de mélange jusqu'à ce que le capteur soit recouvert aux 3/4 environ.
3. Dévissez la vis dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, jusqu'à ce que la LED S'ÉTEIGNE.
4. Puis vissez-la dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la LED S'ALLUME.
5. Videz la chambre de mélange et vérifiez que la LED ne s'allume pas lorsque les pales mélangeuses passent près du capteur.

NOTE : sur les capteurs 18 mm, la logique des LED est inversée ; la LED S'ALLUME lorsque le capteur est DÉCOUVERT.

VANNE DE VIDANGE DE LA TRÉMIE PESEUSE

La VANNE DE VIDANGE DE LA TRÉMIE PESEUSE devrait être réglée de façon à se refermer doucement. Un pointeau est installé à côté de la déconnexion rapide, de sorte que l'alimentation d'air vers le clapet du vérin pneumatique peut être restreinte. Réglez selon les besoins pour une fermeture fluide.

VANNES GUILLOTINE

Les vannes guillotine doivent bouger sans gêne. Si elles semblent se coincer légèrement en position d'extension totale (fermée), le socle du vérin pneumatique est peut-être légèrement tordu. Si quelqu'un a appuyé ou tiré sur le vérin, le socle a pu être tordu. Vous pouvez corriger ce problème en faisant exercer un mouvement de va-et-vient au vérin jusqu'à ce que le problème soit rectifié.

Si vous traitez des granulés très durs (PC ou résine à fibre de verre), vos vannes guillotine de distribution peuvent se coincer occasionnellement. Nous fournissons des entretoises qui limitent la course complète du vérin. Ceci évite que la pelle aille au-delà de la position fermée et l'empêche de se coincer. Appelez-nous pour tout renseignement.

FUSIBLES DU MOTEUR-MÉLANGEUR INTERNE et DU DOSEUR À VIS

La source d'alimentation minutée du MOTEUR-MÉLANGEUR et les PRISES DE DOSEUR À VIS sont commandées par des relais enfichables internes à semiconducteurs. Un petit fusible verre de 5A se trouve à la droite de chaque relais. La carte du circuit imprimé comporte également un fusible supplémentaire en cas de remplacement nécessaire.

Recalibrage des cellules de pesage

Cet appareil a été correctement calibré en usine pour être adapté aux cellules de pesage avec lesquelles il a été fourni. Si vous voulez procéder au recalibrage, prenez note des informations suivantes.

Le recalibrage ne peut pas être effectué avant que le marqueur Recalibrage ait été ACTIVÉ. La séquence de touches exacte à suivre est donnée ci-dessous.

VÉRIFIEZ que la fiche de la cellule de pesage est branchée sur le côté du contrôleur.
VÉRIFIEZ que la trémie peseuse est accrochée librement sur les cellules de pesage.
VÉRIFIEZ que le tuyau d'air est bien raccordé à la vanne de vidange, comme il le serait en situation de fonctionnement normal. Un tube d'air déconnecté est un poids supplémentaire. Il n'est pas nécessaire d'alimenter en air comprimé.
VÉRIFIEZ que rien ne touche la trémie peseuse ni le tube d'air.
VÉRIFIEZ que la trémie est VIDE lors de la MISE À ZÉRO des cellules de pesage,

Le POIDS ZÉRO doit être fait avant le POIDS PLEIN. Les variations du POIDS ZÉRO décalant également le POIDS PLEIN de la même valeur, il ne sera pas forcément nécessaire de poursuivre.

Lors du RÉGLAGE DU POIDS PLEIN, SOYEZ SÛR de connaître le poids exact (en GRAMMES) que vous ajoutez à la trémie peseuse. Placez ce poids dans la trémie puis appuyez sur la touche POIDS PLEIN . Cinq pointillés (PLEIN-----) s'afficheront.

Saisissez le poids EXACT en GRAMMES de ce que vous avez mis dans la trémie peseuse. Ce poids devrait se rapprocher du poids prévu de la trémie à plein ; (400, 1 000, 2 000, 4 000, 9 000, ou 18 000). L'exemple ci-dessous utilise un poids de 2 000.

Lorsque vous avez fini, vous n'avez pas besoin de désactiver le marqueur Calibrage. Lors de la prochaine mise hors tension, il sera réinitialisé sur DÉSACTIVÉ.

Recalibrage des cellules de pesage - Séquence de touches :

NOTE – Cet exemple est spécifique à la série WSB 200 fournie avec une trémie peseuse de 2000 grammes – veuillez vérifier votre modèle pour sélectionner un poids à PLEIN correct

Appuyez sur		L'afficheur indiquera : (MOT DE PASSE) *(PASSWORD)*
Appuyez sur		L'afficheur indiquera : (P x)
Appuyez sur		L'afficheur indiquera : (CAL DÉSACTIVÉ) *(CAL OFF)*
Appuyez sur		L'afficheur indiquera : (CAL ACTIVÉ) *(CAL ON)*
Appuyez sur		L'afficheur indiquera : (P x)
Appuyez sur		L'afficheur indiquera : (-- PATIENTEZ --) *(- - WAIT - -)* Suivi de : (P 0)

Placez un poids de 2 000 (ou 400, 1 000, 4 000 ou 9 000) grammes dans la trémie peseuse.

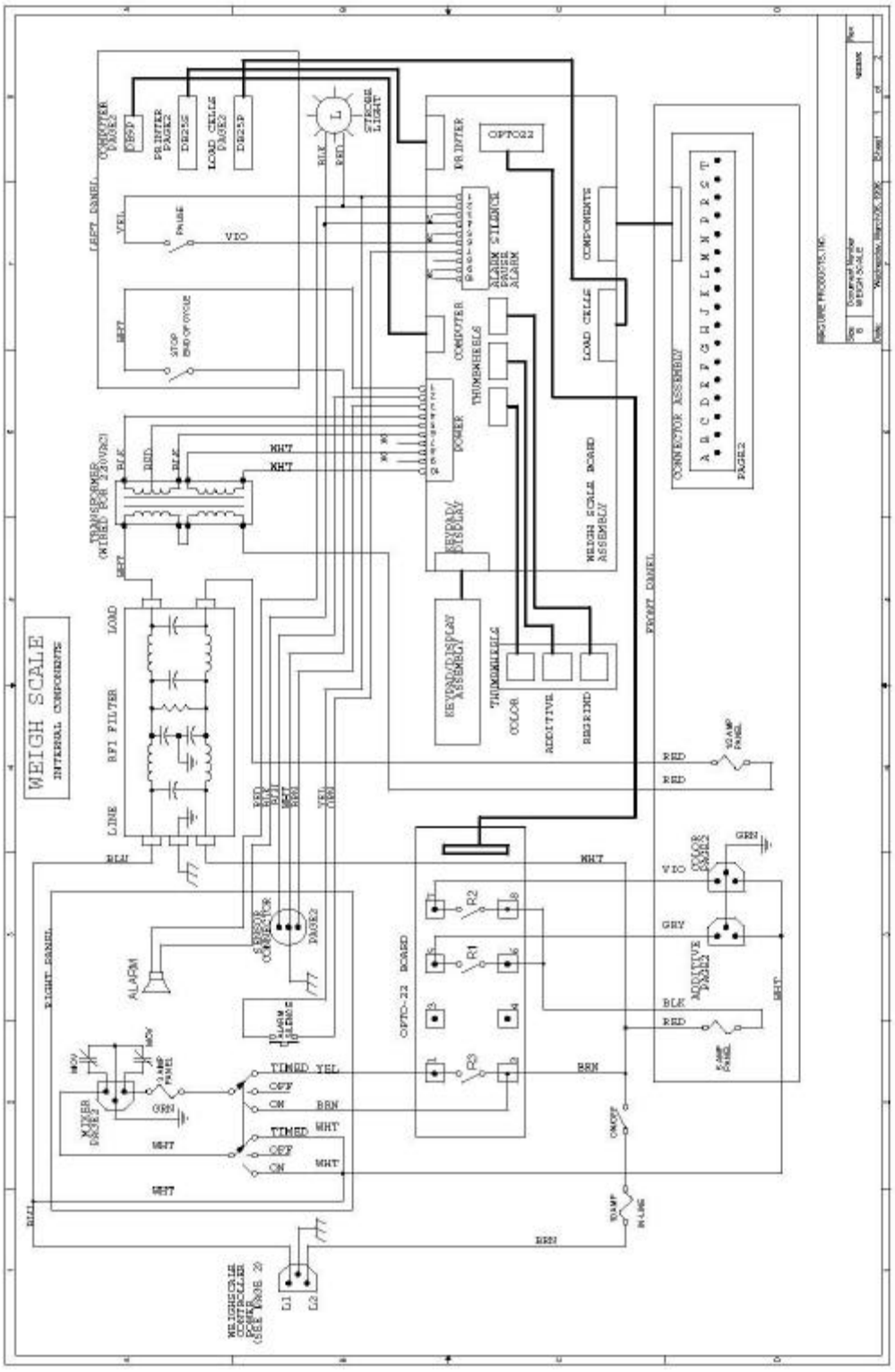
Appuyez sur		L'afficheur indiquera : (-- PATIENTEZ --) *(- - WAIT - -)* Suivi de : (P 2000.0)

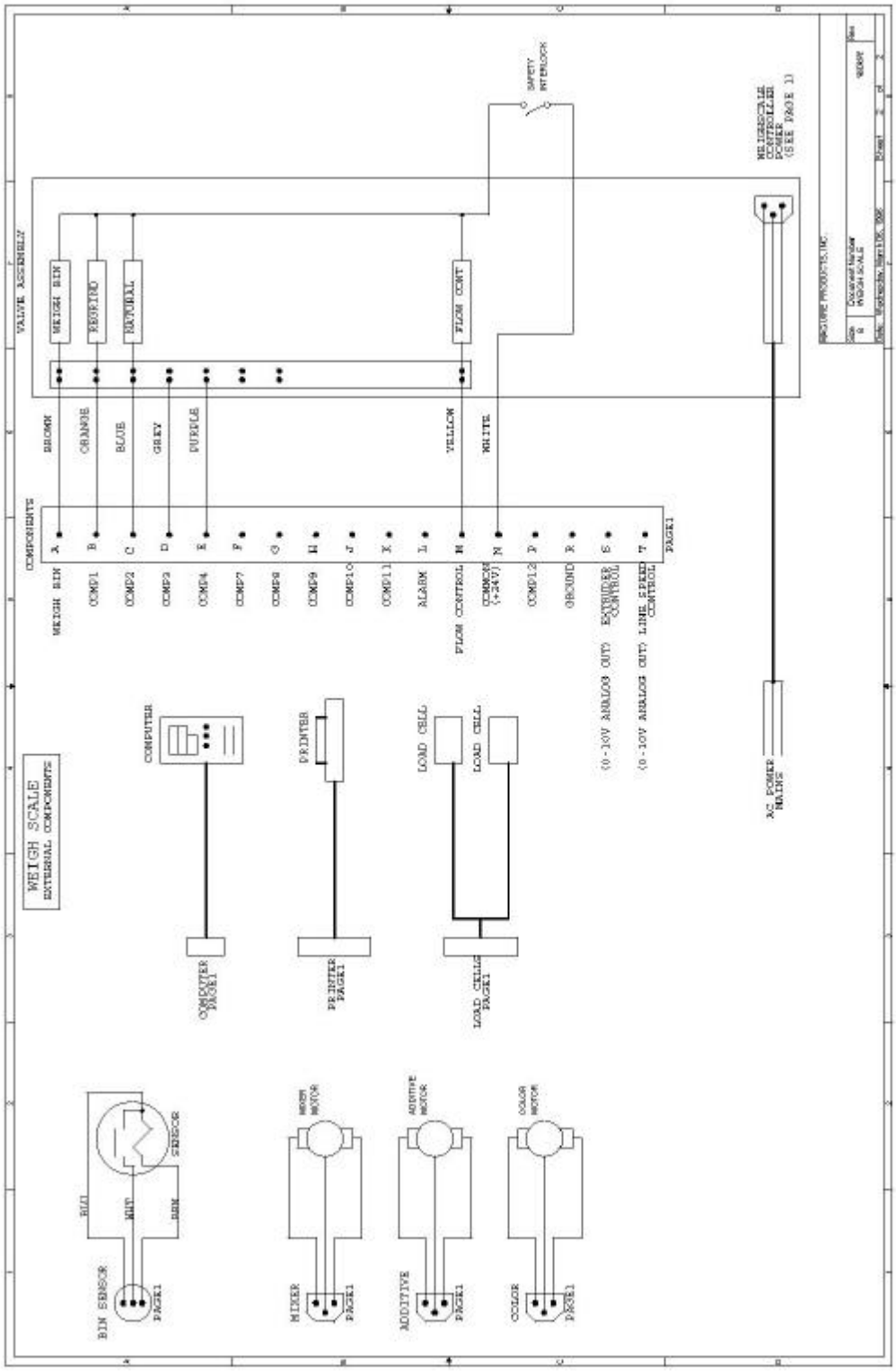
Si VOTRE poids ne pèse pas exactement 2 000 grammes, saisissez le poids RÉEL que VOUS utilisez.

Appuyez sur		L'afficheur indiquera : (2000.0)
Retirez le poids de la trémie peseuse		L'afficheur indiquera : (x.x)

Les poids réels affichés peuvent varier de plus ou moins quelques grammes.

Si, après le calibrage du poids à PLEIN, l'afficheur indique (CELL DÉFECT) *(BAD CELL)*, le poids que vous avez utilisé ne correspond pas au poids que vous avez saisi, la trémie peseuse est gênée dans ses mouvements OU les cellules de pesage sont défectueuses.


WEIGH SCALE
INTERNAL COMPONENTS
LEFT PANEL
RIGHT PANEL
FRONT PANEL
COMPUTER PAGE2
PRINTER PAGE2
LOAD CELLS PAGE2
STROBE LIGHT
PAUSE
STOP END OF CYCLE
ALARM SILENCE
PAUSE ALARM
COMPUTER
PRINTER
OPTO22
COMPONENTS
LOAD CELLS
THUMBWHEELS
POWER
TRANSFORMER (WIRED FOR 220VAC)
KEYPAD/DISPLAY ASSEMBLY
WEIGH SCALE BOARD ASSEMBLY
CONNECTOR ASSEMBLY
PAGE2
LOAD
RFI FILTER
LINE
COLOR
ADDITIVE
REGRIND
SPARE
ALARM
SENSOR CONNECTOR
OPTO-22 BOARD
MIXER PAGE2
TIMED
OFF
ON
ON/OFF
PUMP MOTOR
WEIGHSCALE CONTROLLER CABLE (SEE PAGE 2)
J1
J2
R1
R2
R3
RED
GRN
BLK
WHT
BRN
VIO
GRY
YEL


WEIGH SCALE
EXTERNAL COMPONENTS
VALVE ASSEMBLY
COMPONENTS
MEIGH BIN
COMP1
COMP2
COMP3
COMP4
COMP7
COMP8
COMP9
COMP10
COMP11
ALARM
FLOW CONTROL
COMMON (+24V)
COMP12
GROUND
(0-10V ANALOG OUT) EXTRUDER CONTROL
(0-10V ANALOG OUT) LINE SPEED CONTROL
PAGE1
BROWN
ORANGE
BLUE
GREY
PURPLE
YELLOW
WHITE
WEIGH BIN
REGRIND
MATERIAL
FLOW CONT
SAFETY INTERLOCK
MILLENNIUM CONTROLLER POWER (SEE PAGE 1)
AC POWER MAINS
COMPUTER
COMPUTER PAGE1
PRINTER
PRINTER PAGE1
LOAD CELL
LOAD CELL
LOAD CELLS PAGE1
BIN SENSOR
PAGE1
BIN
WHT
BRN
SENSOR
MIXER MOTOR
MIXER
PAGE1
ADDITIVE MOTOR
ADDITIVE
PAGE1
COLOR MOTOR
COLOR
PAGE1

connecteur 17 broches

Cette sortie informatique ;
| pilote ce dispositif sur le circuit ;
| qui va vers le monde extérieur par le biais de ce connecteur ;
| pour piloter ce dispositif externe.
| couleur de fil
|

anciennement sorties photocoupleur
| connecteur Amphénol 17 broches
|

1	1	broche A	solénoïde pneumatique de vidage de la trémie peseuse — marron
2	2	broche B	solénoïde pneumatique composant 1 — orange
3	3	broche C	solénoïde pneumatique composant 2 — bleu
4	4	broche D	solénoïde pneumatique composant 3 — gris
5	5	broche E	solénoïde pneumatique composant 4 — mauve
6	6	broche M	solénoïde pneumatique vanne régulation — jaune
7	7	broche F	solénoïde pneumatique composant 7 — rouge

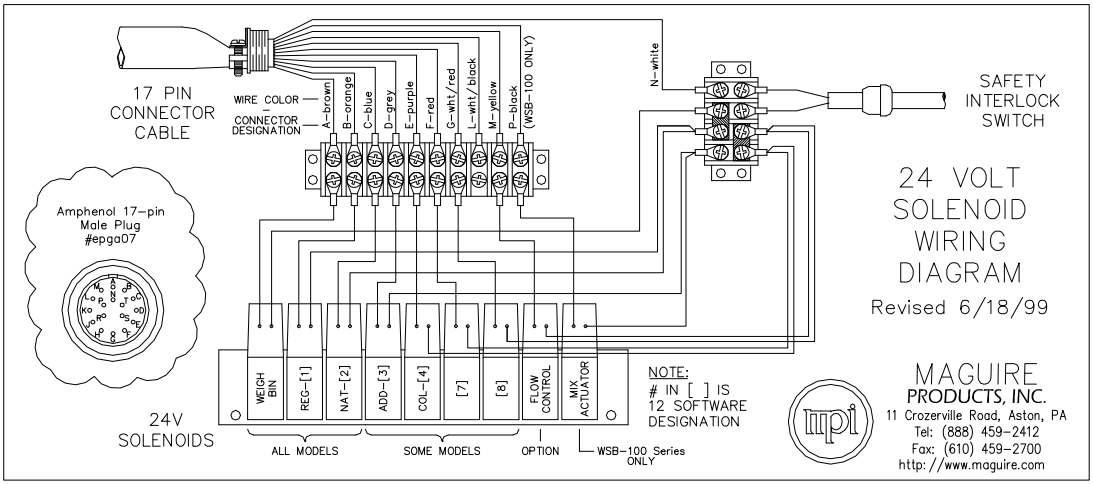
relais enfichables à semiconducteurs (4) sur circuit séparé
|

8	1	comp. 5 - sortie moteur vis alim. colorant, façade	
9	2	comp. 6 - sortie moteur vis alim. adjuvant, façade	
10	3	flash et alarme sonore + sortie relais alarme optique	
11	4	sortie moteur-mélangeur, côté	
12	5	broche G comp. 8 - relais semic. externe	blanc/rouge
13	6	broche H comp. 9 - relais semic. externe	blanc/jaune
14	7	broche J comp. 10 - relais semic. externe	blanc/vert
15	8	broche K comp. 11 - relais semic. externe	blanc/bleu

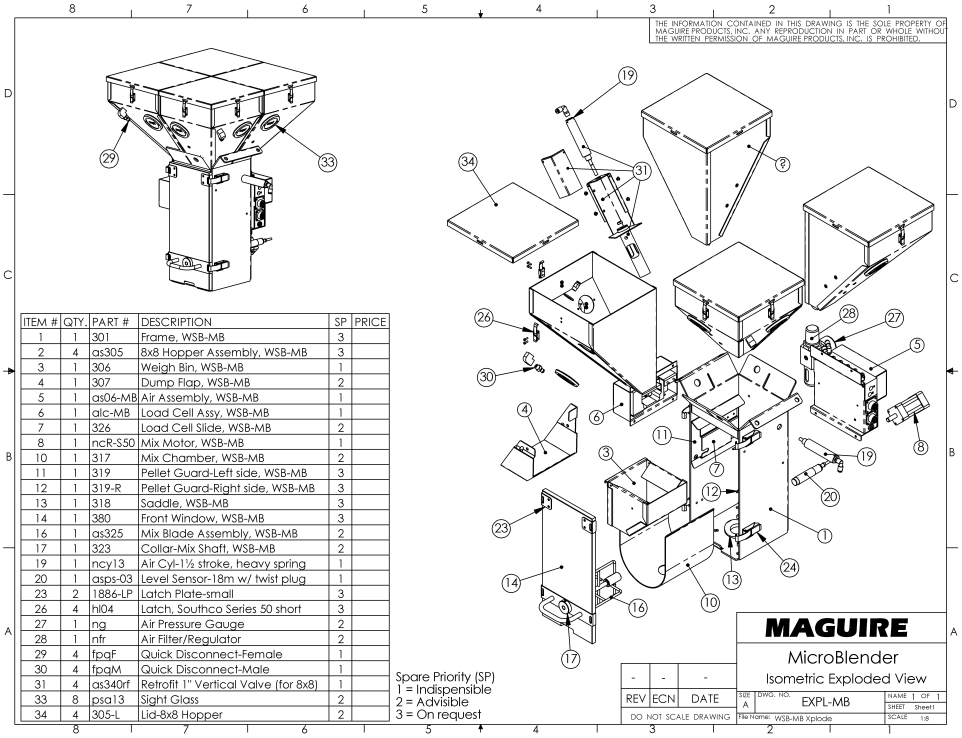
broche L alarme
broche N ligne commune, toutes les sorties. — blanc
broche P comp. 12 - relais ext.

broche R signaux neutres jusqu'à 10V (S,T)
broche S 0-10V signal contrôle extrudeuse
broche T 0-10V signal contrôle vitesse chaîne

Les relais externes à semiconducteurs sont en option.
Les relais externes à semiconducteurs et les solénoïdes peuvent être échangés.



Pièces du doseur - Vues explosées



ITEM #	QTY.	PART #	DESCRIPTION	SP	PRICE
1	1	301	Frame, WSB-MB	3	
2	4	as305	8x8 Hopper Assembly, WSB-MB	3	
3	1	306	Weigh Bin, WSB-MB	1	
4	1	307	Dump Flap, WSB-MB	2	
5	1	as06-MB	Air Assembly, WSB-MB	1	
6	1	alc-MB	Load Cell Assy, WSB-MB	1	
7	1	326	Load Cell Slide, WSB-MB	2	
8	1	ncR-S50	Mix Motor, WSB-MB	1	
10	1	317	Mix Chamber, WSB-MB	2	
11	1	319	Pellet Guard-Left side, WSB-MB	3	
12	1	319-R	Pellet Guard-Right side, WSB-MB	3	
13	1	318	Saddle, WSB-MB	3	
14	1	380	Front Window, WSB-MB	3	
16	1	as325	Mix Blade Assembly, WSB-MB	2	
17	1	323	Collar-Mix Shaft, WSB-MB	2	
19	1	ncy13	Air Cyl-1½ stroke, heavy spring	1	
20	1	asps-03	Level Sensor-18m w/ twist plug	1	
23	2	1886-LP	Latch Plate-small	3	
26	4	hl04	Latch, Southco Series 50 short	3	
27	1	ng	Air Pressure Gauge	2	
28	1	nfr	Air Filter/Regulator	2	
29	4	fpqF	Quick Disconnect-Female	1	
30	4	fpqM	Quick Disconnect-Male	1	
31	4	as340rf	Retrofit 1" Vertical Valve (for 8x8)	1	
33	8	psa13	Sight Glass	2	
34	4	305-L	Lid-8x8 Hopper	2	

Spare Priority (SP)
1 = Indispensible
2 = Advisible
3 = On request

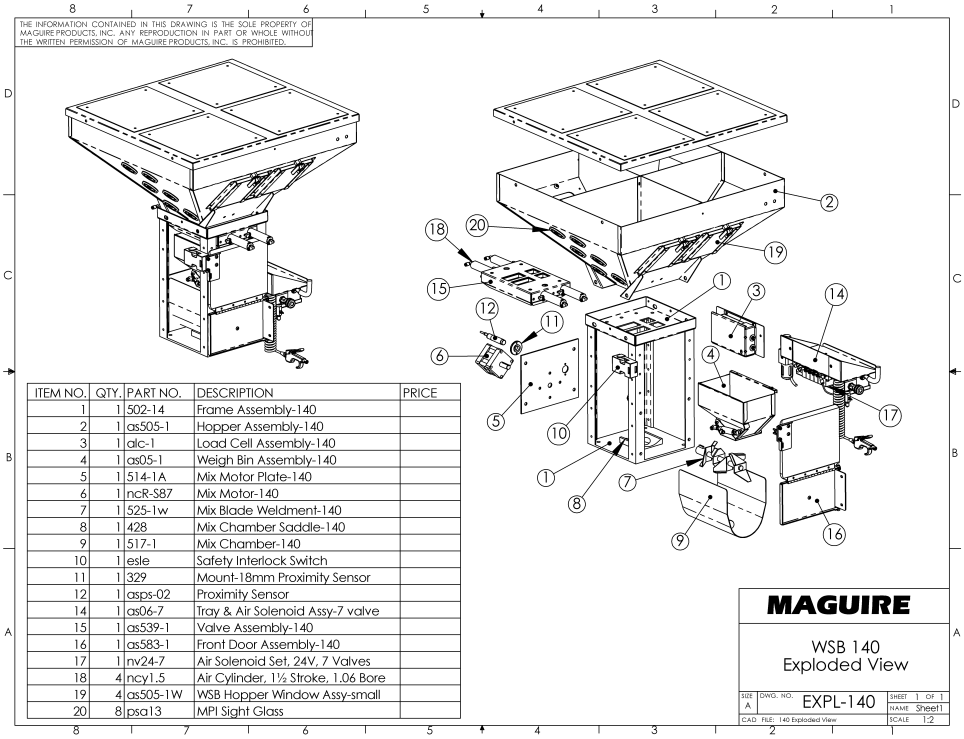
THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF MAGUIRE PRODUCTS, INC., IS PROHIBITED.

MAGUIRE
MicroBlender
Isometric Exploded View

REV	ECN	DATE
-	-	-

DO NOT SCALE DRAWING

SIZE A | DWG. NO. EXPL-MB | NAME 1 OF 1 | SHEET Sheet1 | File Name: WSB-MB Xplode | SCALE 1:8

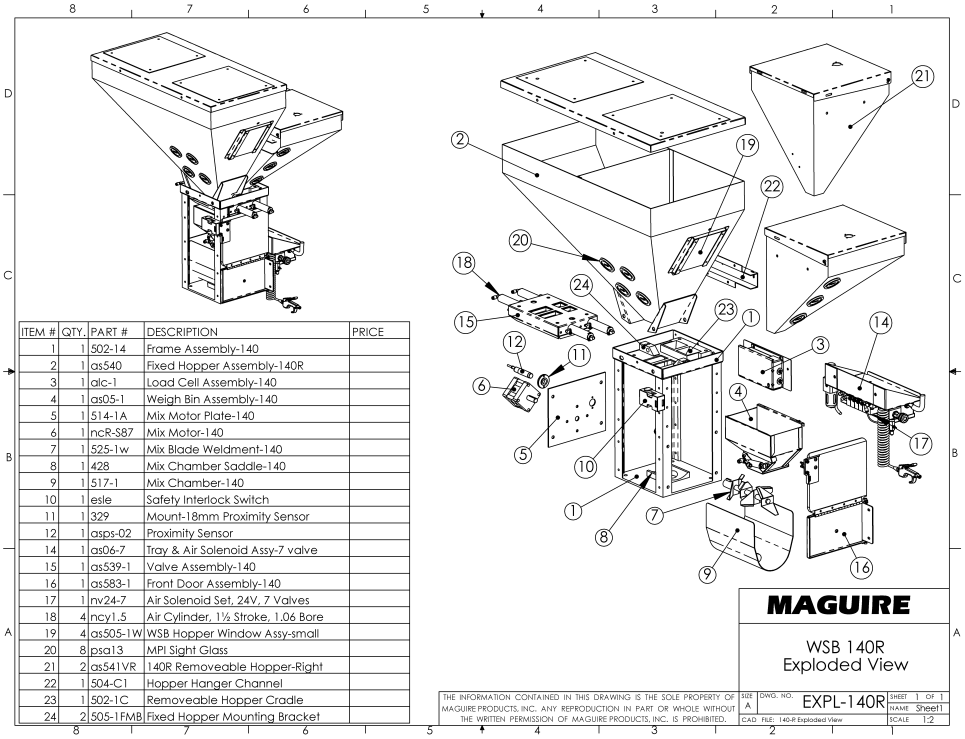


ITEM NO.	QTY.	PART NO.	DESCRIPTION	PRICE
1	1	502-14	Frame Assembly-140	
2	1	as505-1	Hopper Assembly-140	
3	1	alc-1	Load Cell Assembly-140	
4	1	as05-1	Weigh Bin Assembly-140	
5	1	514-1A	Mix Motor Plate-140	
6	1	ncR-S87	Mix Motor-140	
7	1	525-1w	Mix Blade Weldment-140	
8	1	428	Mix Chamber Saddle-140	
9	1	517-1	Mix Chamber-140	
10	1	esle	Safety Interlock Switch	
11	1	329	Mount-18mm Proximity Sensor	
12	1	asps-02	Proximity Sensor	
14	1	as06-7	Tray & Air Solenoid Assy-7 valve	
15	1	as539-1	Valve Assembly-140	
16	1	as583-1	Front Door Assembly-140	
17	1	nv24-7	Air Solenoid Set, 24V, 7 Valves	
18	4	ncy1.5	Air Cylinder, 1½ Stroke, 1.06 Bore	
19	4	as505-1W	WSB Hopper Window Assy-small	
20	8	psa13	MPI Sight Glass	

THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF MAGUIRE PRODUCTS, INC., IS PROHIBITED.

MAGUIRE
WSB 140
Exploded View

SIZE A | DWG. NO. EXPL-140 | SHEET 1 OF 1 | NAME Sheet1 | CAD FILE: 140 Exploded View | SCALE 1:2



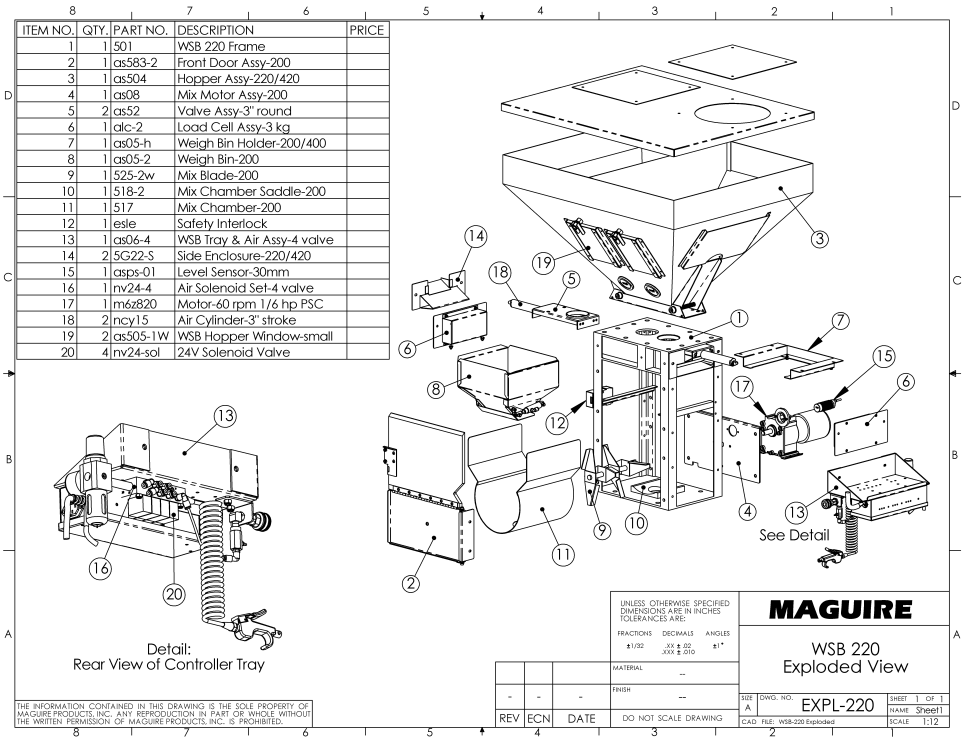
ITEM #	QTY.	PART #	DESCRIPTION	PRICE
1	1	502-14	Frame Assembly-140	
2	1	as540	Fixed Hopper Assembly-140R	
3	1	alc-1	Load Cell Assembly-140	
4	1	as05-1	Weigh Bin Assembly-140	
5	1	514-1A	Mix Motor Plate-140	
6	1	ncR-S87	Mix Motor-140	
7	1	525-1w	Mix Blade Weldment-140	
8	1	428	Mix Chamber Saddle-140	
9	1	517-1	Mix Chamber-140	
10	1	esle	Safety Interlock Switch	
11	1	329	Mount-18mm Proximity Sensor	
12	1	asps-02	Proximity Sensor	
14	1	as06-7	Tray & Air Solenoid Assy-7 valve	
15	1	as539-1	Valve Assembly-140	
16	1	as583-1	Front Door Assembly-140	
17	1	nv24-7	Air Solenoid Set, 24V, 7 Valves	
18	4	ncy1.5	Air Cylinder, 1½ Stroke, 1.06 Bore	
19	4	as505-1W	WSB Hopper Window Assy-small	
20	8	psa13	MPI Sight Glass	
21	2	as541VR	140R Removeable Hopper-Right	
22	1	504-C1	Hopper Hanger Channel	
23	1	502-1C	Removeable Hopper Cradle	
24	2	505-1FMB	Fixed Hopper Mounting Bracket	

MAGUIRE

WSB 140R
Exploded View

THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. IS PROHIBITED.

SIZE A | DWG. NO. EXPL-140R | SHEET 1 OF 1
NAME Sheet1
CAD FILE: 140-R Exploded View | SCALE 1:2



ITEM NO.	QTY.	PART NO.	DESCRIPTION	PRICE
1	1	501	WSB 220 Frame	
2	1	as583-2	Front Door Assy-200	
3	1	as504	Hopper Assy-220/420	
4	1	as08	Mix Motor Assy-200	
5	2	as52	Valve Assy-3" round	
6	1	alc-2	Load Cell Assy-3 kg	
7	1	as05-h	Weigh Bin Holder-200/400	
8	1	as05-2	Weigh Bin-200	
9	1	525-2w	Mix Blade-200	
10	1	518-2	Mix Chamber Saddle-200	
11	1	517	Mix Chamber-200	
12	1	esle	Safety Interlock	
13	1	as06-4	WSB Tray & Air Assy-4 valve	
14	2	5G22-S	Side Enclosure-220/420	
15	1	asps-01	Level Sensor-30mm	
16	1	nv24-4	Air Solenoid Set-4 valve	
17	1	m6z820	Motor-60 rpm 1/6 hp PSC	
18	2	ncy15	Air Cylinder-3" stroke	
19	2	as505-1W	WSB Hopper Window-small	
20	4	nv24-sol	24V Solenoid Valve	

Detail:
Rear View of Controller Tray

See Detail

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES
TOLERANCES ARE:
FRACTIONS ±1/32 | DECIMALS .XX ± .02 .XXX ± .010 | ANGLES ±1°

MATERIAL --
FINISH --

REV	ECN	DATE	DO NOT SCALE DRAWING
-	-	-	

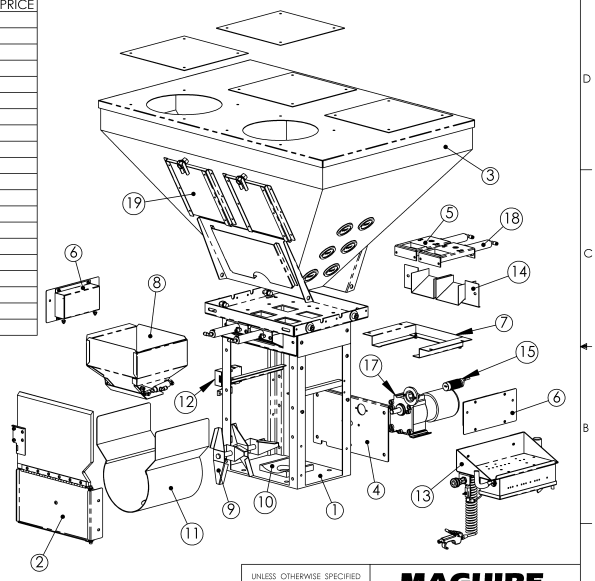
MAGUIRE

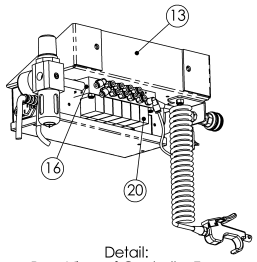
WSB 220
Exploded View

THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. IS PROHIBITED.

SIZE A | DWG. NO. EXPL-220 | SHEET 1 OF 1
NAME Sheet1
CAD FILE: WSB-220 Exploded | SCALE 1:12

ITEM NO.	QTY.	PART NO.	DESCRIPTION	PRICE
1	1	501-24	Frame-240	
2	1	as583-2	Front Door Assy-200	
3	1	as504-4	Hopper Assy-240/440	
4	1	as08	Mix Motor Assy-200	
5	4	as2X3	Valve Assy-2" X 3"	
6	2	alc-2	Load Cell Assy-3 kg	
7	1	as05-h	Weigh Bin Holder Assy-200/400	
8	1	as05-2	Weigh Bin-200	
9	1	525-2w	Mix Blade-200	
10	1	518-2	Mix Chamber Saddle-200	
11	1	517	Mix Chamber-200	
12	1	esle	Safety Interlock	
13	1	as06-6	WSB Tray & Air Assy-6 Valve	
14	2	5G24F	Front/Back Cover-240/440	
15	1	asps-01	Level Sensor-30mm	
16	1	nv24-6	Air Solenoid Set-6 valve	
17	1	m6z820	Motor-60 rpm 1/6 hp PSC	
18	4	ncy2	Air Cylinder-2" stroke	
19	4	as5560-W	WSB Hopper Window-large	
20	6	nv24-sol	24V Solenoid Valve	





Detail:
Rear View of Controller Tray

THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. IS PROHIBITED.

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES
TOLERANCES ARE:
FRACTIONS ±1/32 DECIMALS .XX ± .02 .XXX ± .010 ANGLES ±1°

MATERIAL --
FINISH --

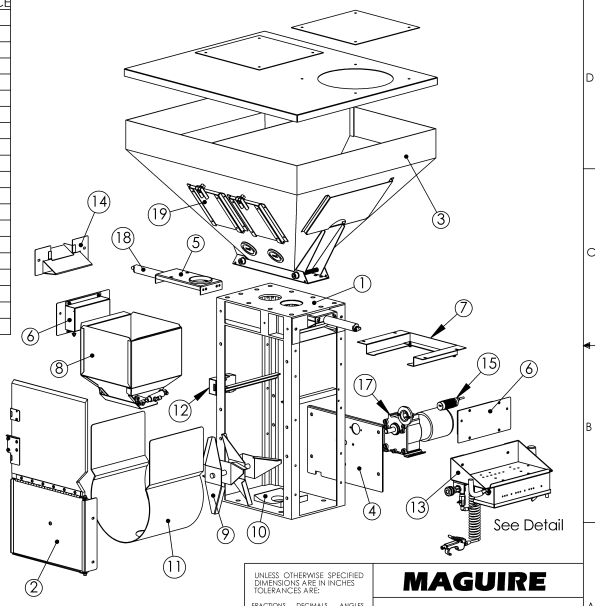
REV	ECN	DATE	DO NOT SCALE DRAWING
-	-	-	

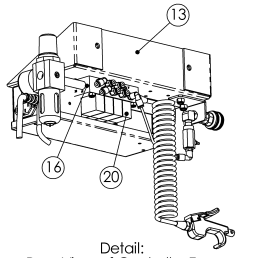
MAGUIRE

WSB 240
Exploded View

SIZE A | DWG. NO. EXPL-240 | SHEET 1 OF 1
NAME Sheet1
CAD FILE: WSB-240 Exploded | SCALE 1:2

ITEM #	QTY.	PART #	DESCRIPTION	PRICE
1	1	501-42	WSB 420 Frame	
2	1	as583-4	Front Door Assy-400	
3	1	as504	Hopper Assy-220/420	
4	1	as08-4	Mix Motor Assy-400	
5	2	as52	Valve Assy-3" round	
6	2	alc-4	Load Cell Assy-10 kg	
7	1	as05-h	Weigh Bin Holder Assy-200/400	
8	1	as05-4	Weigh Bin-400	
9	1	525-4w	Mix Blade-400	
10	1	518-4	Mix Chamber Saddle-400	
11	1	517-4	Mix Chamber-400	
12	1	esle	Safety Interlock	
13	1	as06-4	WSB Tray & Air Assy-4 valve	
14	2	5G22-S	Side Enclosure-220/420	
15	1	asps-01	Level Sensor-30mm	
16	1	nv24-4	Air Solenoid Set-4 valve	
17	1	m6z818	Motor-30 rpm 1/6 hp PSC	
18	2	ncy15	Air Cylinder-3" stroke	
19	2	as505-1w	WSB Hopper Window-small	
20	4	nv24-sol	24V Solenoid Valve	





Detail:
Rear View of Controller Tray

THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. IS PROHIBITED.

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES
TOLERANCES ARE:
FRACTIONS ±1/32 DECIMALS .XX ± .02 .XXX ± .010 ANGLES ±1°

MATERIAL --
FINISH --

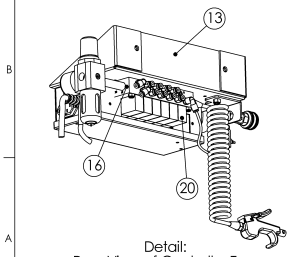
REV	ECN	DATE	DO NOT SCALE DRAWING
-	-	-	

MAGUIRE

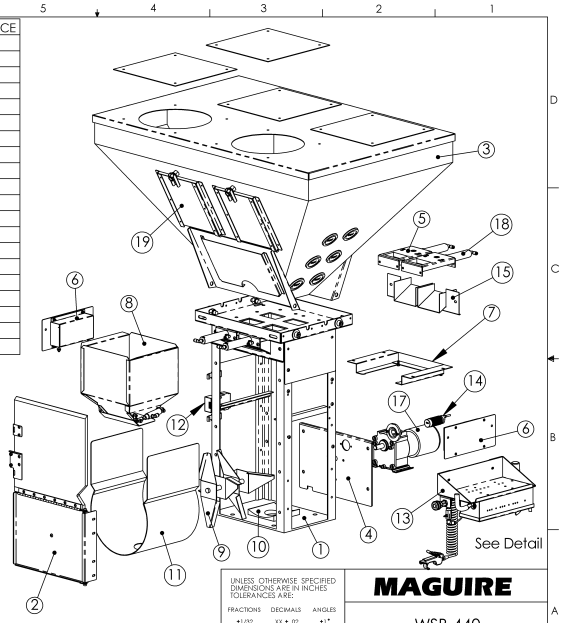
WSB 420
Exploded View

SIZE A | DWG. NO. EXPL-420 | SHEET 1 OF 1
NAME Sheet1
CAD FILE: WSB-420 Exploded | SCALE 1:12

ITEM #	QTY.	PART #	DESCRIPTION	PRICE
1	1	501-44	Frame-440	
2	1	as583-4	Front Door Assy-400	
3	1	as504-4	Hopper Assy-240/440	
4	1	as08-4	Mix Motor Assy-400	
5	4	as2X3	Valve Assy-2" X 3"	
6	1	alc-4	Load Cell Assy-10 kg	
7	1	as05-h	Weigh Bin Holder Assy-200/400	
8	1	as05-4	Weigh Bin Assy-400	
9	1	525-4w	Mix Blade-400	
10	1	518-4	Mix Chamber Saddle-400	
11	1	517-4	Mix Chamber-400	
12	1	esle	Safety Interlock	
13	1	as06-6	Air Assembly-6 Valve	
14	1	asps-01	Level Sensor-30mm	
15	2	5G24F	Front/Back Cover-240/440	
16	1	nv24-6	Air Solenoid Set-6 Valve	
17	1	m6z818	Motor-30 rpm 1/6 hp PSC	
18	4	ncy2	Air Cylinder-2" stroke	
19	4	as5560-W	WSB Hopper Window-large	
20	6	nv24-sol	24V Solenoid Valve	



Detail:
Rear View of Controller Tray



THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. IS PROHIBITED.

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES
TOLERANCES ARE:
FRACTIONS ±1/32 DECIMALS .XX ± .02 .XXX ± .010 ANGLES ±1°
MATERIAL --
FINISH --
DO NOT SCALE DRAWING

MAGUIRE

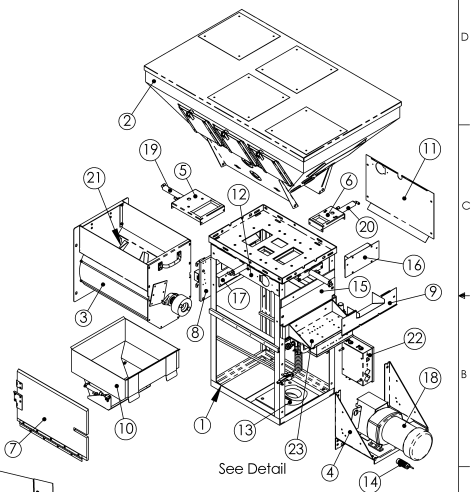
WSB 440
Exploded View

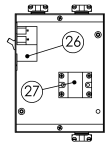
REV	ECN	DATE
-	-	-

SIZE A | DWG. NO. EXPL-440 | SHEET 1 OF 1
NAME Sheet1
CAD FILE: WSB-440 Exploded | SCALE 1:2

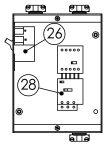
ITEM #	QTY.	PART #	DESCRIPTION	PRICE
1	1	5500	Frame-WSB 9	
2	1	as5560	Hopper Assy-WSB 9	
3	1	as5517	Mix Chamber AssyWSB 9	
4	1	as508 & as5590-M	Mixer Assy-WSB 9	
5	2	as3X6	Slide Valve Assy-3 X 6	
6	2	as2X3	Slide Valve Assy-2 X 3	
7	1	as5581	Front Window Assy-WSB 9	
8	1	as5580	Side Window Assy-WSB 9	
9	2	5G94S	Enclosure-WSB 9 Side	
10	1	as05-9	Weigh Bin Assy-WSB 9	
11	1	5G94B	Enclosure-WSB 9 Back	
12	1	5G94F	Enclosure-WSB 9 Front	
13	1	518-9	Mix Chamber Saddle-WSB 9/18	
14	1	asps-01	Level Sensor Assy	
15	1	595-9SB	Enclosure-WSB 9 Lower Side	
16	2	alc-9	Load Cell Assy-10 kg	
17	1	as5506-h	Weigh Bin Holder Assy-WSB 9/18	
18	1	m6z403 [mC020P]	Mix Motor-9 1/2 hp [European 50 Hz]	
19	2	ncy15	Air Cylinder-3" stroke, 1.06 bore	
20	2	ncy2	Air Cylinder-2" stroke, 1.06 bore	
21	1	525-9w	Mix Blade weldment	
22	1	as5565 /66 /68	Motor Starter Assy-9, 110V/230V/400V	
23	1	as06-6	Air Assembly-6 Valve	
24	1	nv24-6	Air Solenoid Set-6 Valve	
25	6	nv24-sol	24V Solenoid Valve segment	
26	1	es1h392 /393 /403	Manual Motor Starter-110/230/400V	
27	1	ehr7456 / 05	Solid State Relay-110/230	
28	1	es4b862 & 6B145	Motor Starter & Overload Relay-400V	

THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. IS PROHIBITED.

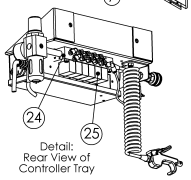




as5565 / 5566
WSB 9 Motor Starter Assy
110V / 230V



as5568
WSB 9 Motor Starter Assy
400V



Detail:
Rear View of
Controller Tray

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES
TOLERANCES ARE:
FRACTIONS ±1/32 DECIMALS .XX ± .02 .XXX ± .010 ANGLES ±1°
MATERIAL --
FINISH --
DO NOT SCALE DRAWING

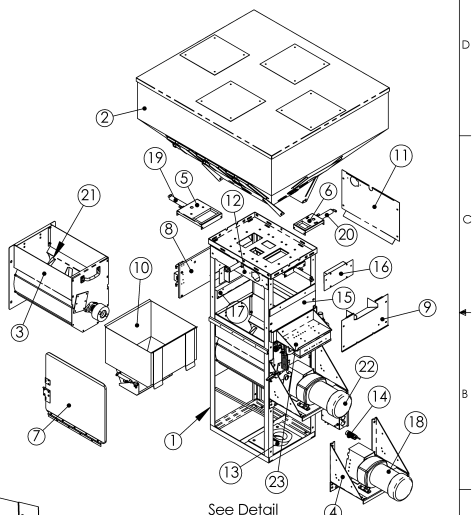
MAGUIRE

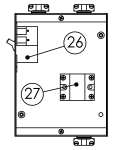
WSB 940
Exploded View

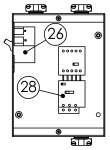
SIZE A | DWG. NO. EXPL-940 | SHEET 1 OF 1
NAME Sheet1
CAD FILE: WSB-940 Exploded | SCALE 1:2

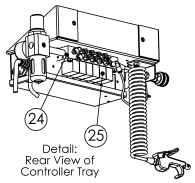
ITEM #	QTY.	PART #	DESCRIPTION	PRICE
1	1	5500-18	Frame-WSB 18	
2	1	as5561	Hopper Assy-WSB 18	
3	1	as5518 / 19	Mix Chamber Assy-WSB 18 Lower/Upper	
4	1	as508-18	Mixer Assy-WSB 18	
5	2	as3X6	Slide Valve Assy-3 X 6	
6	2	as2X3	Slide Valve Assy-2 X 3	
7	1	as5584	Front Window Assy-WSB 18	
8	1	as5581	Side Window Assy-WSB 18	
9	2	5G184S	Enclosure-WSB 18 Side	
10	1	as05-18	Weigh Bin Assy-WSB 18	
11	1	5G184B	Enclosure-WSB 18 Back	
12	1	5G184F	Enclosure-WSB 18 Front	
13	1	518-9	Mix Chamber Saddle-WSB 9/18	
14	1	asps-01	Level Sensor Assy	
15	1	595-9SB	Enclosure-WSB 9/18 Lower Side	
16	2	alc-9	Load Cell Assy-10 kg	
17	1	as5506-h	Weigh Bin Holder Assy-WSB 9/18	
18	1	m6z403 [mC020P]	Mix Motor-9 1/2 hp [European 50 Hz]	
19	2	ncy15	Air Cylinder-3" stroke, 1.06 bore	
20	2	ncy2	Air Cylinder-2" stroke, 1.06 bore	
21	1	525-9w	Mix Blade weldment	
22	1	as5565 /66 /68	Motor Starter Assy-9, 110V/230V/400V	
23	1	as06-6	Air Assembly-6 Valve	
24	1	nv24-6	Air Solenoid Set-6 Valve	
25	6	nv24-sol	24V Solenoid Valve segment	
26	1	es1h392 /393 /403	Manual Motor Starter-110/230/400V	
27	1	ehr7456 / 05	Solid State Relay-110/230	
28	1	es4b862 & 6B145	Motor Starter & Overload Relay-400V	

THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. IS PROHIBITED.




as5565 / 5566
WSB 9 Motor Starter Assy
110V / 230V


as5568
WSB 9 Motor Starter Assy
400V


Detail:
Rear View of
Controller Tray

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES ARE:
FRACTIONS ±1/32 | DECIMALS .XX ± .02 .XXX ± .010 | ANGLES ±1°

MATERIAL --

FINISH --

DO NOT SCALE DRAWING

MAGUIRE

WSB 1840
Exploded View

SIZE A | DWG. NO. EXPL-1840 | SHEET 1 OF 1
NAME Sheet1
CAD FILE: WSB-1840 Exploded | SCALE 1:2

Clause de non-responsabilité

Production de produits défectueux

Les conditions de traitement et les produits varient énormément d'un client à l'autre et d'un produit à l'autre. Il nous est IMPOSSIBLE d'anticiper TOUTES les conditions et exigences de production ou de garantir que notre matériel fonctionnera correctement dans n'importe quel cas. Vous, le client, devez intégrer l'observation et le contrôle du niveau de rendement de notre matériel dans votre usine, à votre processus global de production.

Vous devez vérifier, selon votre satisfaction, que son niveau de rendement répond à vos exigences. Nous NE POUVONS PAS être tenus responsables pour les pertes liées à un produit mal mélangé, même si l'erreur vient d'un mauvais fonctionnement du matériel ou d'une conception inadaptée à vos besoins ; ni/ou pour toute perte indirecte due à notre matériel ne réalisant pas un mélange à hauteur de vos exigences.

Nous ne pourrons être tenus de
corriger, réparer, remplacer ou accepter le renvoi contre remboursement intégral que si notre matériel ne fonctionne pas comme prévu ou si nous avons par mégarde, présenter de manière inexacte notre matériel pour votre application.

Pertinence de ce manuel

Nous nous sommes efforcés de rendre ce manuel aussi correct et actuel que possible. Toutefois, la technologie et les produits évoluent plus rapidement qu'il ne faut de temps pour réimprimer ce manuel. En général, les modifications apportées à la conception du doseur ou au fonctionnement du logiciel n'apparaissent pas dans ce manuel avant 3 ou 6 mois. Nous nous réservons toujours le droit de procéder à ces modifications sans autre préavis, et nous ne garantissons pas ce manuel comme étant entièrement exact. Si vous avez des doutes au sujet d'informations contenues dans ce manuel ou si vous y trouvez des erreurs, veuillez nous le faire savoir pour que nous puissions effectuer les corrections requises. Nous vous fournirons avec plaisir des manuels mis à jour.

Garantie

MAGUIRE PRODUCTS offre LA GARANTIE LA PLUS COMPLÈTE du secteur de l'équipement pour la plasturgie. Nous certifions que chaque doseur Weigh Scale Blender fabriqué par nos soins, est libre de tout défaut de fabrication et de toute défectuosité de matériau dans des conditions d'utilisation et d'entretien normales ; à l'exception des éléments cités plus bas sous la dénomination "articles exclus" ; notre obligation sous cette garantie est limitée à remettre en état à notre usine, tout doseur Weigh Scale Blender qui viendrait, dans les CINQ (5) ANNÉES suivant sa livraison à l'acheteur d'origine, à nous être RENVOYÉ intact, PORT PAYÉ, et que notre inspection présentera selon notre satisfaction comme étant défectueux ; cette garantie se substitue expressément à toute autre garantie explicite ou implicite, et à toute autre obligation ou responsabilité de notre part, et
MAGUIRE PRODUCTS n'assume ni autorise aucune autre personne à assumer pour elle, toute autre responsabilité associée à la vente de ses doseurs Weigh Scale Blenders.

Cette garantie ne sera pas appliquée à un doseur Weigh Scale Blender ayant été réparé ou modifié ailleurs que dans une usine MAGUIRE PRODUCTS, sauf si nous jugeons que ces réparations ou ces modifications ne sont en rien responsables de la défaillance ; ni qui a fait l'objet d'une mauvaise utilisation, de négligence ou d'accident, de câblage incorrect par d'autres, ni si l'installation ou l'utilisation n'ont pas été conformes aux instructions fournies par Maguire Products.

Notre responsabilité sous cette garantie ne s'étendra QU'au matériel renvoyé à notre usine de Media, en Pennsylvanie, PORT PAYÉ.

Veuillez noter que nous nous efforçons toujours de satisfaire nos clients de la façon jugée la plus pratique pour résoudre tout problème qu'ils peuvent rencontrer avec notre matériel.

ARTICLES EXCLUS :

Les CELLULES DE PESAGE de nos doseurs WEIGH SCALE BLENDER sont couvertes tant qu'elles n'ont pas été endommagées par une manipulation inadéquate. Les appareils des séries MB, 100, et 200 utilisent des cellules de pesage calibrées à 6.6 livres (3kg) de charge maximale. Les plus gros appareils utilisent des cellules de pesage calibrées à 22 livres (10kg). N'EXERCEZ PAS DE PRESSION manuelle sur ces cellules. NE LES ENLEVEZ PAS de leur boîtier de fixation. Ne les faites pas TOMBER. Ne faites pas tomber le cadre sur lequel elles sont montées. Si le cadre tombe de soixante centimètres, les cellules de pesage seront probablement endommagées.

CLAUSE DE NON-RESPONSABILITÉ :

Les conditions de traitement et les produits varient énormément d'un client à l'autre et d'un produit à l'autre. Veuillez être conscient qu'il nous est IMPOSSIBLE d'anticiper TOUTES les conditions et exigences de production ou de garantir que notre matériel fonctionnera correctement dans n'importe quel cas. Vous, le client, devez intégrer l'observation et le contrôle du niveau de rendement de notre matériel dans votre usine, à votre processus global de production. Vous devez

vérifier, selon votre satisfaction, que son niveau de rendement répond à vos exigences. Nous NE POUVONS PAS être tenus responsables pour les pertes liées à un produit mal mélangé, même si l'erreur vient d'un mauvais fonctionnement du matériel ou d'une conception inadaptée à vos besoins ; ni/ou pour toute perte indirecte due à notre matériel ne réalisant pas un mélange à hauteur de vos exigences. Nous ne pourrons être tenus de
corriger, réparer, remplacer ou accepter le renvoi contre remboursement intégral que si nous avons par mégarde, présenter de manière